

ネオ SK ジョイント 施工手順

・塩ビ管の場合

切断後、耐水研磨紙（#100～#300）をかけて、ほこり等を除去して下さい。

・鋼管、銅管、

ステンレス鋼管の場合

切断後、カエリ、錆、ほこり、油脂分等を十分に除去して下さい。

・ポリエチレン管の場合

圧着部の保護として使用してください。

・鉛管の場合

切断後、鉛管インコアを挿入して下さい。（13～25）

ネオ SK ジョイントは**分解せずにそのまま管に差し込んで**下さい。

その際、**管に標線を入れて**下さい。

塩ビ・鋼管・ポリの場合

呼び径	パイプ挿入量(mm)
V13～16	30 以上
V20～V30	35 以上
32～40	40 以上
50	50 以上

注）・管同士の間隔は **6mm 以上**、管止めがある場合は**管止めから 3mm 以上**あけて施工して下さい。
・チーズ主部の場合は**枝管の直径**分あけて下さい。

鉛管の場合

呼び径	パイプ挿入量(mm)
L13	30～45
L20	35～55
L25	35～60
32(L30)	40 以上
L40	40 以上
L50	50 以上

十分な手締め（素手で締まらなくなるまで）

をして下さい。

手締め後、マジック等で**マーキング**して下さい。

標線

マーキング

パイプ挿入量



塩ビ管の場合

呼び径	標準締付	
	トルク(N・m)	十分な手締め後回転数
13	45 (参考)	1
16	50 (参考)	
20	65 (参考)	
25	80 (参考)	
30	90 (参考)	
40	130	7/10 (参考)
50	140	1 (参考)

鋼管、銅管、ステンレス鋼管の場合

呼び径	標準締付	
	トルク (N・m)	十分な 手締め後 回転数
15A	70	1/2 (参考)
20A	80	
25A		
32A	90	
40A	130	
50A	140	9/10 (参考)

ポリエチレン管の場合 圧着部の保護として使用

呼び径	標準締付	
	トルク(N・m)	十分な手締め後回転数
13	20 (参考)	1/2
20	25 (参考)	
25	30 (参考)	
30	40	1/2 (参考)
40		
50	50	2/3 (参考)

継手として使用する場合は、SKXを使用して下さい。

鉛管の場合

呼び径	標準締付 十分な手締め後 回転数
13	1/2
20	
25	1
30	
40	2 1/10
50	3

注 1）露出配管は、SKXを使用して下さい。

注 2）上水道（給水）以外で 사용되는場合はお問合せ下さい。

注 3）露出配管の場合は、締付不足が生じた時に離脱による漏水の恐れがあります。

注 4）分解した時は、パッキンのフィルムワッシャー側をキャップ側に向けて取付けて下さい。

（株）川西水道機器

TEL：087-805-0001（施工コールセンター）

FAX：087-877-2801

2020.11.26