

# スッポンMPX-MP-D(ダクトイル鋳鉄管用) (SDR-11・SDR-13.6) 75~150 施工手順

接合管：高密度ポリエチレン管 × ダクトイル鋳鉄管



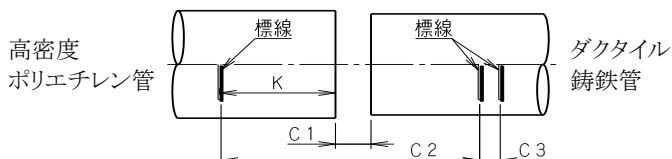
## 注意

- ・ストップリング内面は素手で触ると危険ですので十分注意して下さい。
- ・必ず施工手順を守り、施工して下さい。  
施工手順を守らない場合、漏水等事故の危険性があります。
- ・パイプが扁平して適用管外径より大きくなっている場合は、補正してから挿入して下さい。
- ・MPX受口側において、手順とは違い、ストップリングを先に本締めした場合、締付トルクが高くなります。

## ① パイプ挿入量記入

- ・高密度ポリエチレン管に挿入量 (K寸) を記入して下さい。
- ・ダクトイル鋳鉄管にK寸を基準として標線 (C 2, C 3) を記入して下さい。

※C 1は施工完了後の面間寸法の目安です。  
※パイプ切断のカエリは取り除いて下さい。  
※滑剤の塗布は不要です。



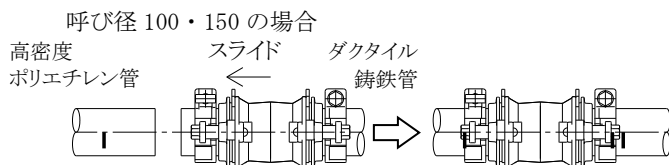
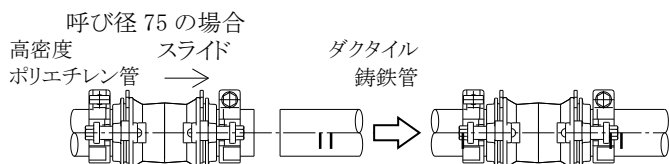
□ K寸およびC寸表

呼び径	K (mm)	C (mm)		
		C 1	C 2	C 3
75	105 <sup>+5</sup> / <sub>-0</sub>	20~15	255	25
100	140 <sup>+5</sup> / <sub>-0</sub>	10~5	285	25
150	165 <sup>+5</sup> / <sub>-0</sub>	20~15	345	30

※太字：基準値

## ② 継手挿入

- ・呼び径 75 は高密度ポリエチレン管側、呼び径 100・150 はダクトイル鋳鉄管側に継手をあずけて下さい。
- ・高密度ポリエチレン管の標線までスライドさせて下さい。

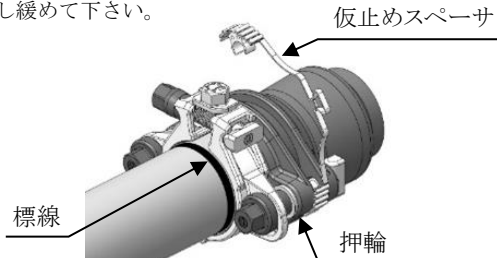


## MPX受口の施工

(高密度ポリエチレン管側施工)

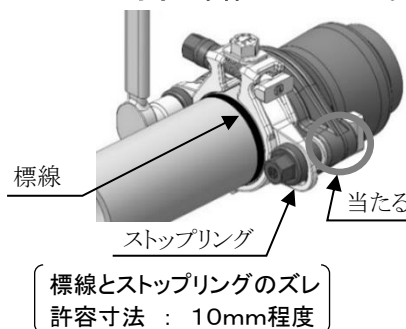
## ③ 仮止めスペーサ取り外し

- ・MPX受口の仮止めスペーサを取り外して下さい。
- ※仮止めスペーサが外れにくい場合は押輪締付ナットを少し緩めて下さい。



## ④ 押輪本締め

- ・パイプが仮固定するまで、押輪締付ナットを軽く手締めした後、ストップリングは押輪と接した状態で標線と合わせ、押輪締付ナットを押輪が本体に当たるまで数回にわたり均等に本締めして下さい。

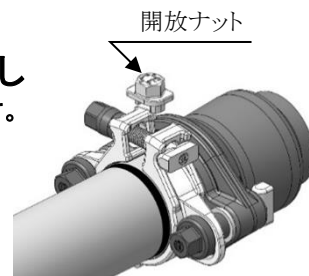


呼び径	締付状態 (参考締付トルク [N・m])	ボルトサイズ
75	当て (30~40)	M16
100	当て (30~40)	M16
150	当て (35~45)	M20

※( )内は当て締め時の参考締付トルクとなります。  
低温時は締付トルクが高くなります。

## ⑤ 開放ナット取り外し

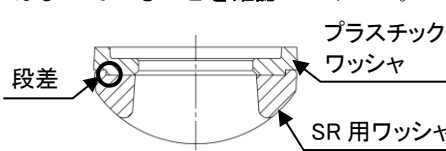
- ・開放ナットを取り外します。
- ※開放ナットの外し方は、開放ナットを「S」の方向 (左回り) に回して取り外して下さい。



## ⑥ ストップリング仮締め

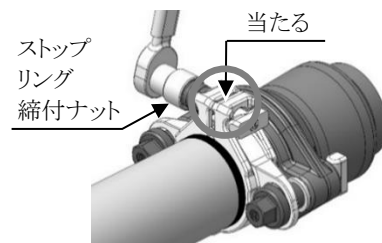
- ・ストップリング締付ボルトのガタツキがなくなるまで締付ナットを手締めして下さい。

呼び径 100・150 は SR 用ワッシャとプラスチックワッシャの段差がきちんとはまっていることを確認して下さい。



## ⑦ ストップリング本締め

- ・ストップリング先端が当たるまで締付ナットを本締めして下さい。



呼び径	締付状態 (参考締付トルク [N・m])	ボルトサイズ
75	当て (25~45)	M16
100	当て (40~60)	M16
150	当て (70~90)	M20

※( )内は当て締め時の参考締付トルクとなります。  
低温時は締付トルクが高くなります。

## MD受口の施工 (ダクタイル鋳鉄管施工)

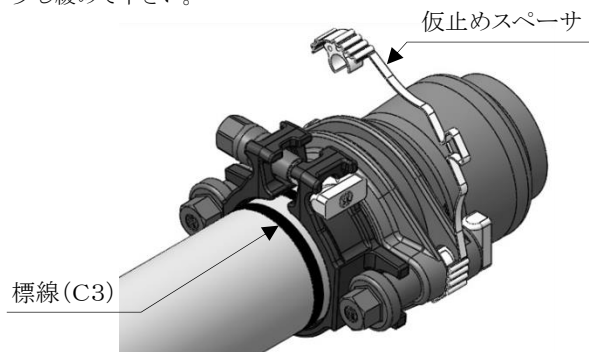
### ⑧ 仮止めスペーサ取り外し

- ・ストップリングが押輪に接した状態で、ストップリングが**標線 (C2・C3)**の間になっているか確認してください。

※C2の標線が見える場合は、挿入量不足になります。

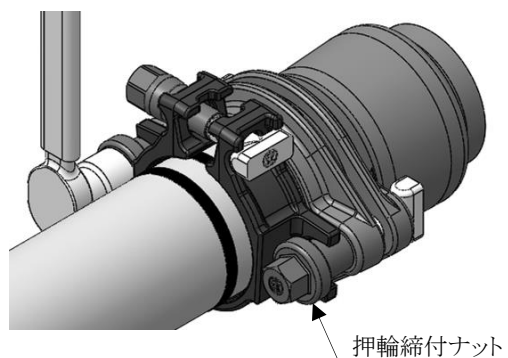
- ・**仮止めスペーサを取り外して下さい。**

※仮止めスペーサが外れにくい場合は押輪締付ナットを少し緩めて下さい。



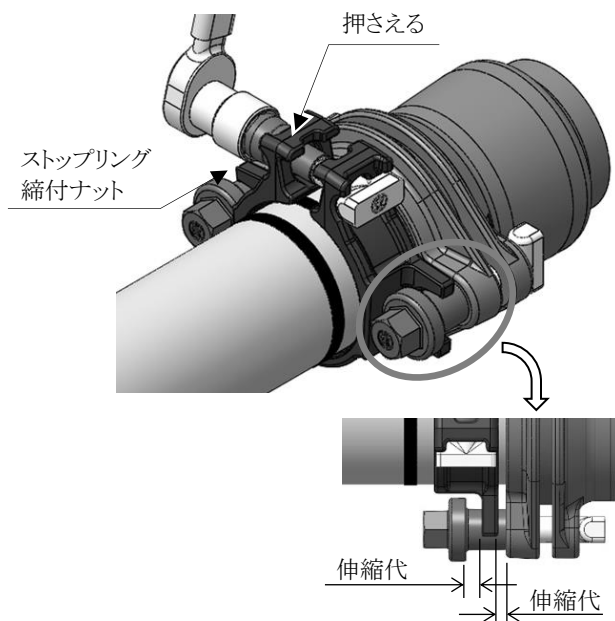
### ⑨ 押輪本締め

- ・押輪締付ナットを数回にわたり**均等に本締め**して下さい。(標準締付トルク表参照)



### ⑩ ストップリング仮締め

- ・ストップリングを**伸縮代の中心に合わせ**て下さい。
- ・パイプとのガタツキが無くなるまで**ストップリング上部を押さえながら**ストップリング締付ナットを締め付けて下さい。

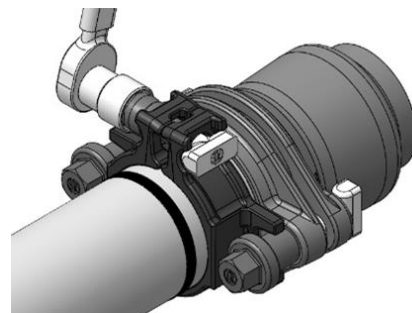


### ⑪ ストップリング本締め

- ・ストップリング締付ナットを**本締め**して下さい。

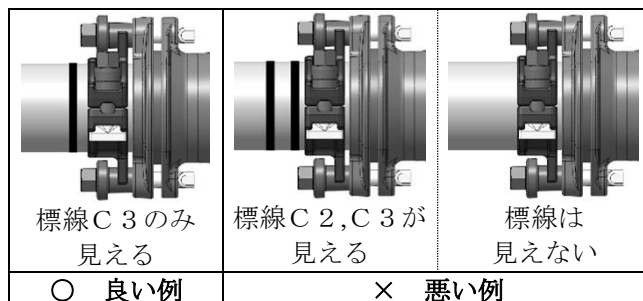
(標準締付トルク表参照)

※ストップリング先端は当たりません。

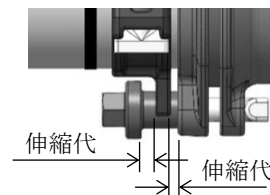


### ⑫ 接合完了

- ・ストップリングの端面が**標線 (C2, C3)**の間になっていることを確認して下さい。



- ・両端に**伸縮代**があることを確認して下さい。



## 《参考》

MD受口は、ストップリング本締め(⑩・⑪)の後に押輪本締め(⑨)をすることも可能です。その際、ストップリングの位置は押輪に接した状態で締め付けて下さい。

### □標準締付トルク表

呼び径	押輪	
	標準締付トルク [N・m]	ボルトサイズ
	DCIP	
75	60～ <b>70</b> ～ 80	M16
100	70～ <b>80</b> ～ 90	M16
150	80～ <b>90</b> ～ 120	M20

※太字：基準値

呼び径	ストップリング	
	標準締付トルク [N・m]	ボルトサイズ
	DCIP	
75	<b>60</b> ～ 80	M16
100	<b>70</b> ～ 90	M16
150	<b>160</b>	M20

※太字：下限値