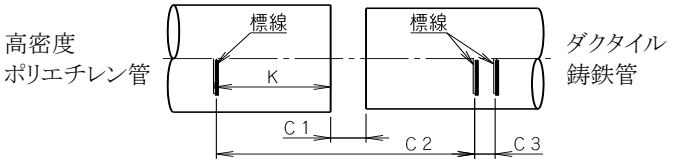
スッポンMPX-MP-I（ダクタイル鋳鉄管用）
（SDR－11・SDR－13．6）200・250 施工手順

接合管 ： 高密度ポリエチレン管 × ダクタイル鋳鉄管

⚠ 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をして下さい。 **・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。** **・パイプが偏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。
・ダクタイル鋳鉄管にK寸を基準として標線（Ｃ２，Ｃ３）を記入して下さい。
※Ｃ１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。



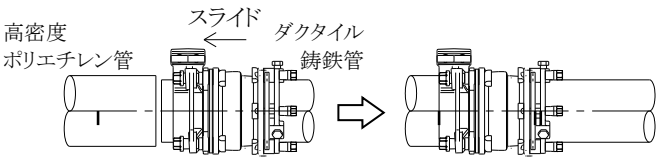
□K寸およびC寸表

呼び径	K（mm）	C（mm）		
		C１	C２	C３
200	205 $^{+5}_{-0}$	**20**～15	**340**	**20**
250	220 $^{+5}_{-0}$	**30**～25	**385**	**20**

※太字：基準値

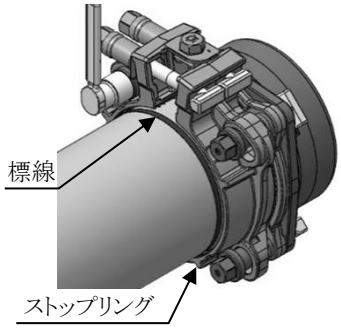
② 継手挿入

・ダクタイル鋳鉄管側に**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。**



④ 押輪本締め

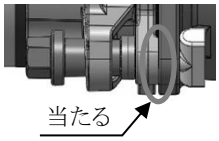
・ストップリングは押輪と接した状態で標線と合わせ、押輪締付ナットを**押輪が本体に当たるまで**数回にわたり**均等に本締め**して下さい。



呼び径	ボルトサイズ（参考締付ﾄﾙｸ［N･m］）
200	M24（ 50～ 70）
250	M20（120～140）

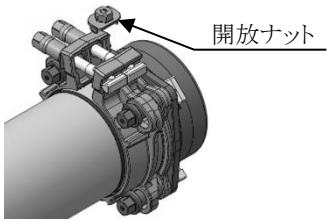
標線とストップリングのズレ許容寸法 ： 10mm程度

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

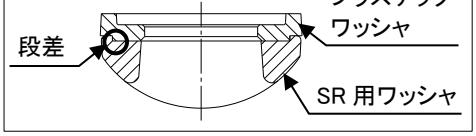
・開放ナットを取り外します。
・開放ナットの外し方は、開放ナットを「S」の方向（左回り）に回して取り外して下さい。



⑥ ストップリング仮締め

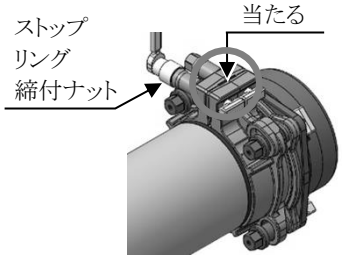
・ストップリングを管に対して垂直になる状態で、ストップリングのガタツキがなくなるまで手締めして下さい。

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。
※早く締め付けるとトルクが高くなります。
（1ストローク１秒程度が目安）



呼び径	ボルトサイズ（参考締付ﾄﾙｸ［N･m］）
200	M24（ 80～100）
250	M24（**200**）

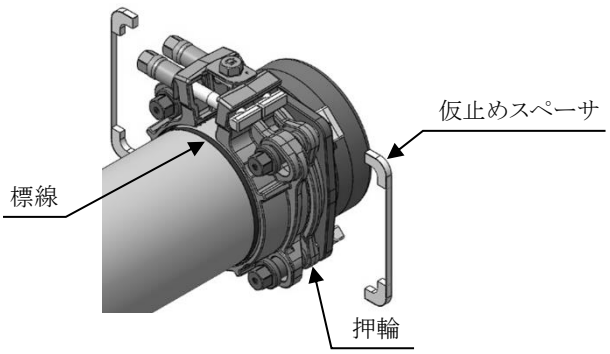
呼び径 250 の場合は、**当て締め後も 200N・m まで**締め付けて下さい。

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

・ストップリングは押輪と接した状態で標線と合わせ、
ＭＰＸ受口の仮止めスペーサを取り外して下さい。



㈱川西水道機器
TEL：087-805-0001（施工コールセンター）

2022.04.26

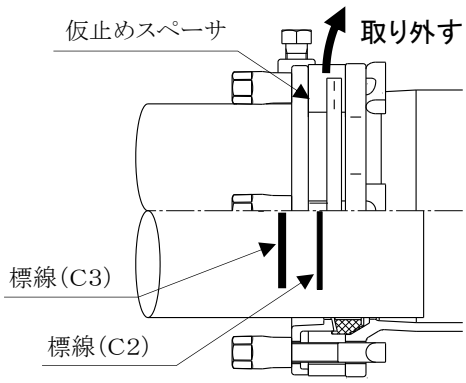
ＭＩ受口の施工（ダクタイル鋳鉄管施工）

⑧ 仮止めスペーサ取り外し

・押輪端面が**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。

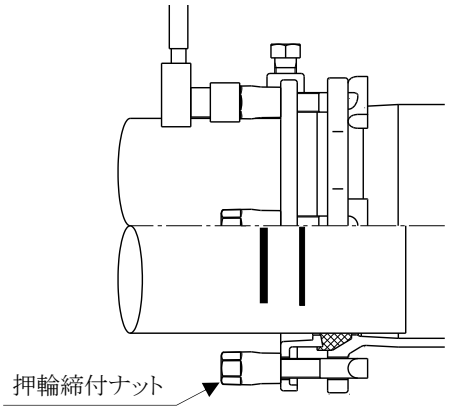
・仮止めスペーサを取り外して下さい。



⑨ パイプ仮固定

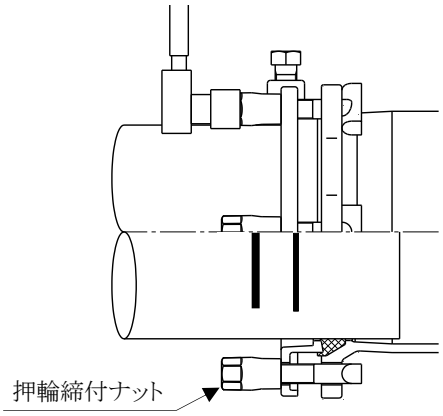
・パイプが仮固定するまで、**押輪締付ナットを軽く締めて**下さい。

・パイプ仮固定後、押輪端面が**標線（Ｃ２・Ｃ３）の間**になるようにして下さい。



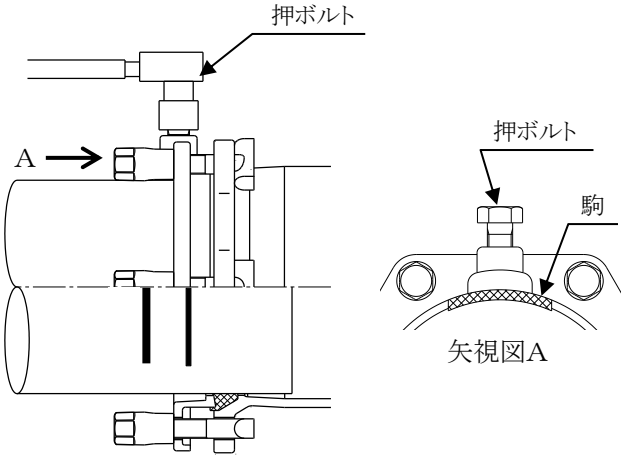
⑩ 押輪本締め

・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）



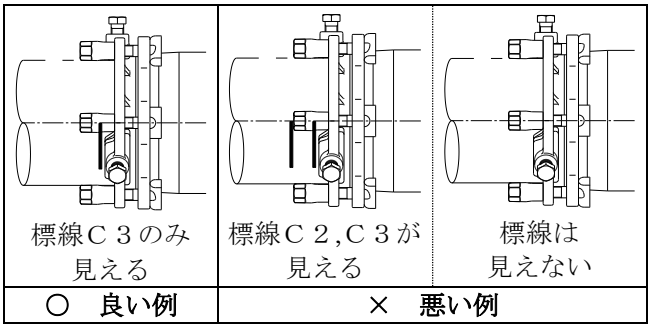
⑪ 押ボルト本締め

・駒が管に接触するまですべての押ボルトを**均等に仮締め**します。
その後、押ボルトを**均等に本締め**して下さい。
（標準締付トルク表参照）



⑫ 接合完了

・押輪端面が**標線（Ｃ２，Ｃ３）の間になっていること**を確認して下さい。



□標準締付トルク表

呼び径	押輪 標準締付トルク［N･m］ DCIP	ボルトサイズ
200	**100**～120	M20
250	**100**～120	M20

※太字：下限値

呼び径	押ボルト 標準締付トルク［N･m］ DCIP	ボルトサイズ
200	80～**100**	M20
250	80～**100**	M20

※太字：上限値

㈱川西水道機器
TEL：087-805-0001（施工コールセンター）

2022.04.26