

スッポン®MD ジョイント 施工手順

鋳鉄管・内外面被覆鋼管用

注) 分解せずに接合して下さい。

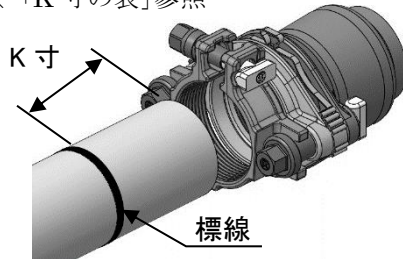


①パイプ挿入量記入

パイプ挿入量(K 寸)を測り、**標線**を記入して下さい。

・パイプ切断のカエリは取り除いてください。
 ・滑剤の塗布は不要です。

※「K 寸の表」参照



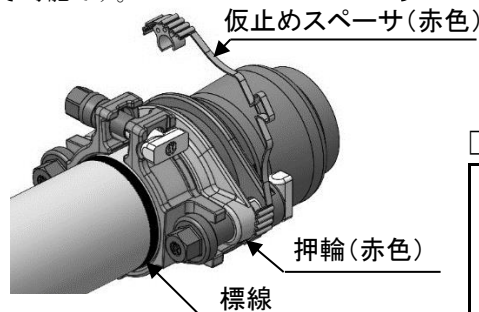
※安全のため管端面を補修してご使用ください。

(裏面:「2. 既設の内外面被覆鋼管を接合する場合」を参照)

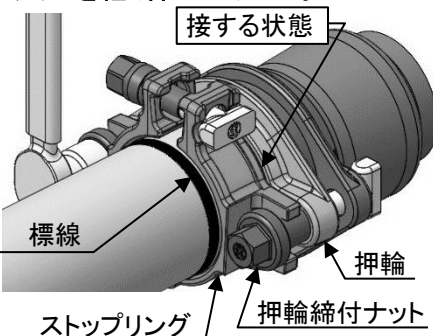
②パイプ挿入

分解せずに継手を**標線**まで入れ、**仮止めスペーサ(赤色)**を取り外します。

・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。
 ・仮止めスペーサを先に外しても施工は
 可能です。



③パイプ仮固定

ストップリングは**押輪**と接した状態で**標線**に合せます。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。

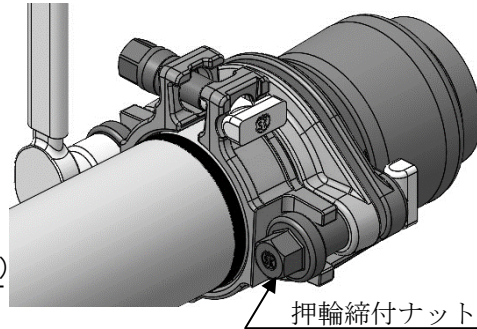
□K 寸の表

呼び径	K (mm)	
40	90	+5 -0
50	110	
65	110	
S50	120	
75	120	
100	130	+10 -0
150	155	

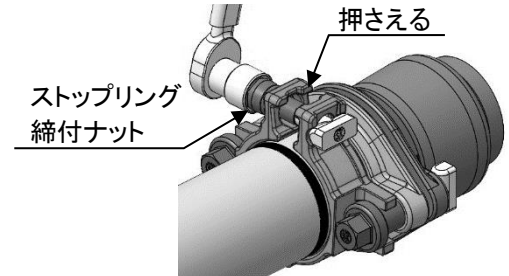
④押輪本締め

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



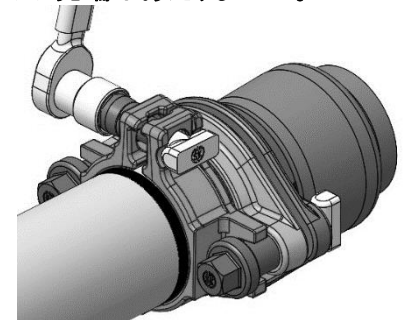
⑤ストップリング仮締め

ストップリングを**標線**に合わせた状態で、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。

⑥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

※ **先端はあたりません。**

□標準締付トルク表 [N・m]

呼び 径	押輪	ストップ リング		ボルト サイズ	
		PD ・ VD	CP	押輪	ストップ リング
40	20～ 25 ～30	25 ～ 30		M10	M10
50	40～ 50 ～60	50 ～ 70		M16	M16
65					
S50	50～ 60 ～70		70～ 80		
75	60～ 70 ～80	60～80			
100	70～ 80 ～90	70～90			
150	80～ 90 ～120	160		M20	M20

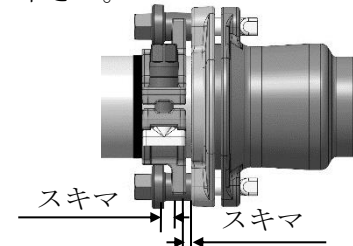
※太字: 下限値 押輪は基準値

TEL:087-805-0001 (施工コールセンター)

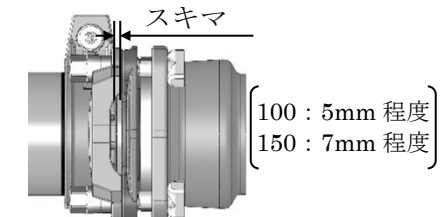
FAX:087-877-2801

⑦施工完了

ストップリング両端に「スキマ」が保たれていることを確認して下さい。



呼び径 100・150 の場合、ストップリングと押輪のスキマを確認して下さい。



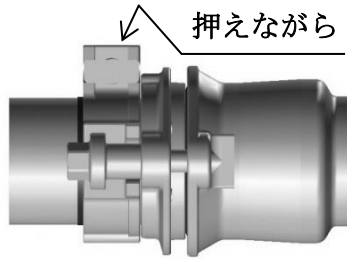
100 : 5mm 程度
 150 : 7mm 程度

⚠施工上のご注意

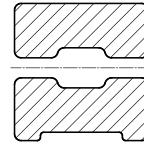
1. ストップリング本締め時の施工不具合防止

良い
施工
例

- ・ストップリングが斜めに装着されるのを防止する為、ストップリングとパイプに**ガタツキが無くなる**まで、ストップリング締付部上部を**押えながら**仮締めし、その後本締めします。



締付後
締付部上部隙間が平行になる
〔正常〕

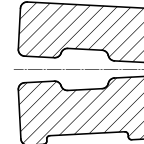


悪い
施工
例

- ・ストップリング締付部上部を押えずに締め付けると、ストップリングが斜めに装着されることがあり、本来の離脱防止性能が低下する恐れがあります。



締付後
締付部上部隙間が斜めになる
〔異常〕



2. 既設の内外面被覆鋼管を接合する場合

片側をスッポン MD ジョイントで接合し、もう一方側を、ネジきり接合するために外面被覆を剥いで接合する場合、パイプの状態によっては鋼管と被覆の間にて極微量の漏水を起こす恐れがあります。

安全のため、管端面ならびに外面被覆と管表面の境界全周をデブコン SF（輸入・販売元：株式会社 ITW パフォーマンスポリマーズ&フルイズジャパン、商品番号：DV10240）で補修してご使用下さい。

（パイプの状態についてはお問い合わせください。）