

スポンMWX-MW-I (ダクタイトル鉄管用) (SDR-13.6) インコア付 200・250 施工手順

接合管 : MESCO製パイプ × ダクタイトル鉄管

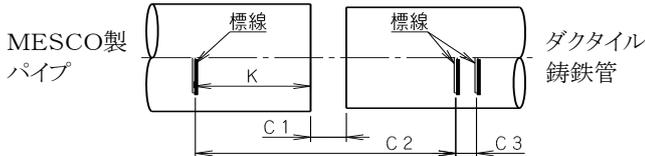
標準位置
K寸メジャー
5
10
15
20
25
[cm]
(管端側) 28

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。
- ・MWX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

- ・MESCO製パイプに挿入量 (K寸) を記入して下さい。
 - ・ダクタイトル鉄管に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

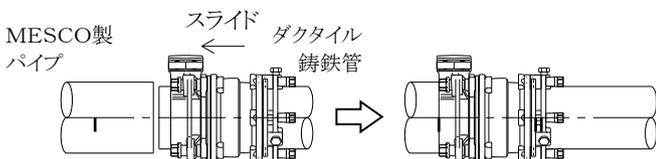
② インコア挿入

- ・インコアを矢印の方向にMESCO製パイプへ挿入して下さい。
- 〔パイプ端面よりインコアが出ないように、樹脂製ハンマーなどで打ち込んで下さい。〕
- ※インコアがパイプ端面で止まらない場合は、ハネをドライバーなどで起こして下さい。
(既設管は膨張している可能性があるため)



③ 継手挿入

- ・ダクタイトル鉄管側に継手をあずけて下さい。
- ・MESCO製パイプの標線までスライドさせて下さい。

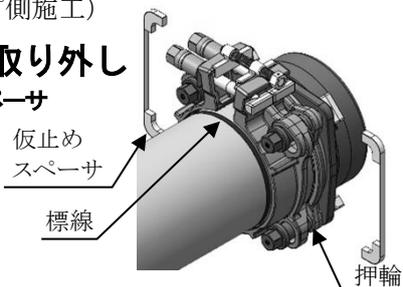


MWX受口の施工

(MESCO製パイプ側施工)

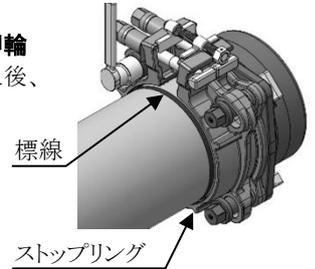
④ 仮止めスペーサ取り外し

- ・MWX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。



⑤ 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 |
|-----|----------------------|--------|
| 200 | 当て (50~70) | M24 |
| 250 | 締め (130~150) | M20 |

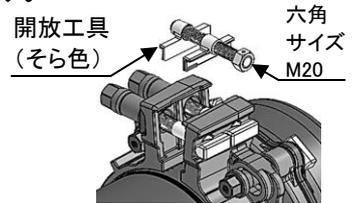
※()内は当て締め時の参考締付トルクとなります。低温時は締付トルクが高くなります。

〔標線とストップリングのズレ許容寸法 : 10mm程度〕



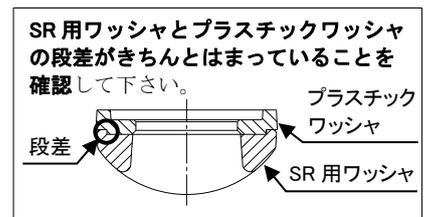
⑥ 開放工具取り外し

- ・開放工具を取り外します。
- ※開放工具の外し方は、六角ボルトを緩める方向に回して取り外して下さい。



⑦ 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。

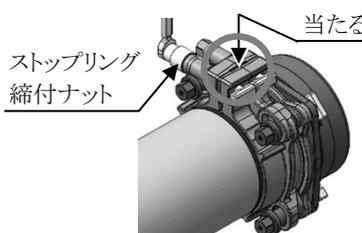


⑧ ストップリング本締め

- ・呼び径 200 はストップリング先端が当たるまで、呼び径 250 は外気温が 5℃ 以上の場合には 100N・m、5℃ 未満の場合には 130N・m 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 |
|-----|----------------------|--------|
| 200 | 当て締め (90~110) | M24 |
| 250 | トルク管理 外気温 5℃以上 | 100 |
| | 外気温 5℃未満 | 130 |

※()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。



MI 受口の施工 (ダクタイル鋳鉄管施工)

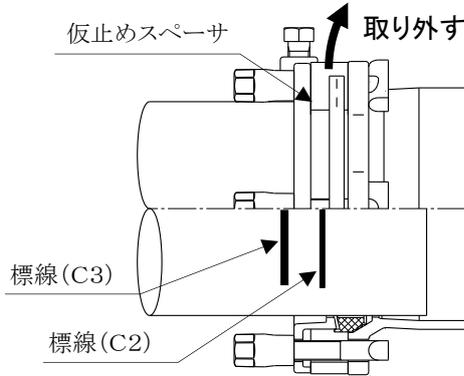
⑨ 仮止めスペーサ取り外し

- ・ 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。

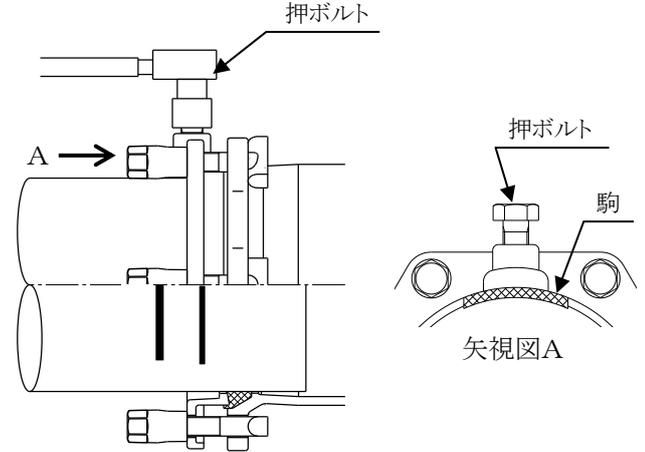
- ・ **仮止めスペーサを取り外して下さい。**

※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。



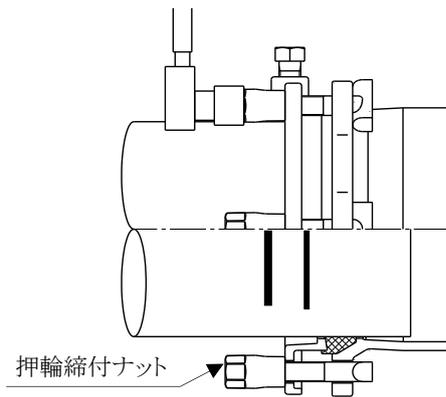
⑫ 押ボルト本締め

- ・ 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)



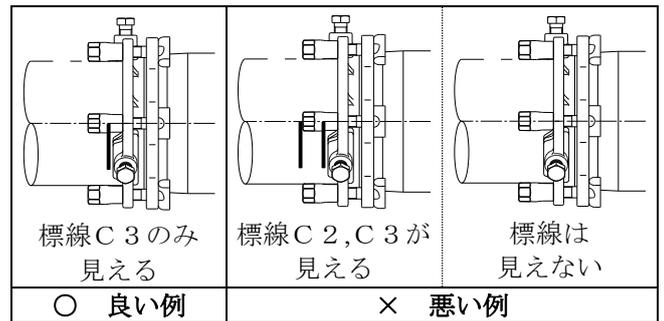
⑩ パイプ仮固定

- ・ 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。**



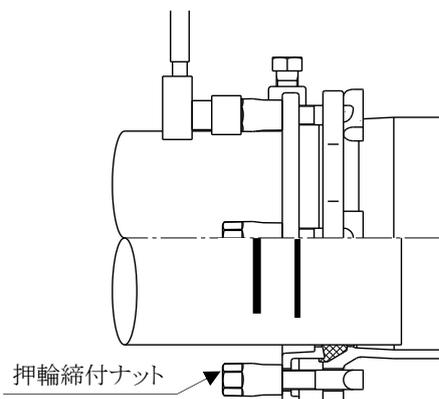
⑬ 接合完了

- ・ 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。



⑪ 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)



□ 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 | |
| 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] | ボルトサイズ |
| | DCIP | |
| 200 | 80~ 100 | M20 |
| 250 | 80~ 100 | M20 |

※太字：上限値