

⚠ 注意

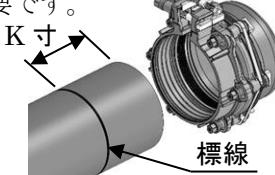
- ・ストップリング内面は素手で触ると危険ですので十分注意をして下さい。
- ・必ず施工手順を守り、施工して下さい。
施工手順を守らない場合、漏水等事故の危険性があります。
- ・手順とは違い、ストップリングを先に本締めした場合、締付トルクが高くなります。

①パイプ挿入量記入

パイプとインコアの SDR が合っていることを確認して下さい。

パイプ挿入量 (K寸) を測り、**標準**を記入して下さい。

〔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。〕



②インコア挿入

インコアを矢印の方向に挿入して下さい。

〔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。〕

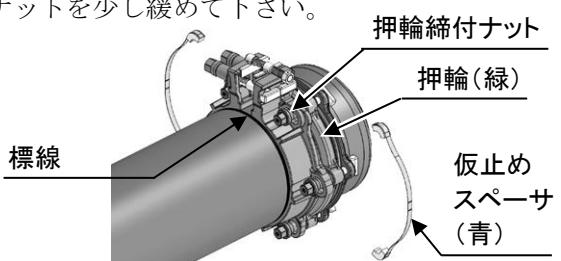
・インコアがパイプ端面で止まらない場合は、ハネをドライバーなどで起こして下さい。
(既設管は膨張している可能性があるため)



③パイプ挿入

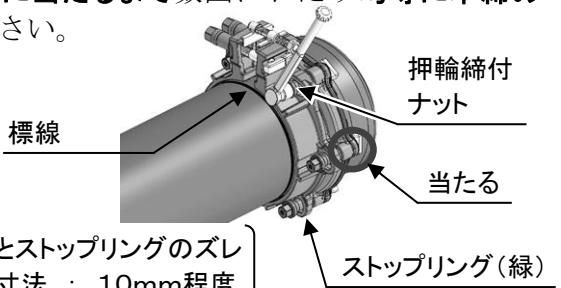
分解せずに継手を標準まで入れ、仮止めスペーサを取り外します。

・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。



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準と合わせ、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。



□K寸の表と締付状態・ボルトサイズ

呼び径 (mm)	K (mm)	締付状態 (参考締付トルク N·m)		ボルト サイズ
		押輪	ストップリング	
250	220	トルク管理		M20・M24
		外気温 5°C以上	100	
		外気温 5°C未満	130	

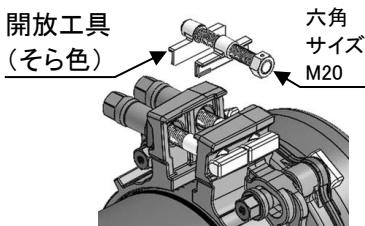
※ () 内は当て締め時の参考締付トルクとなります。

低温時は締付トルクが高くなります。

⑤開放工具取り外し

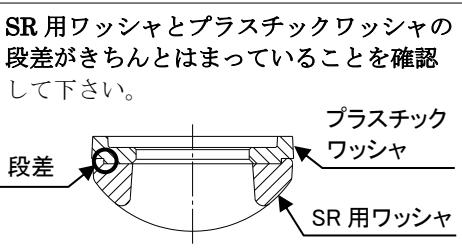
開放工具を取り外します。

- 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。



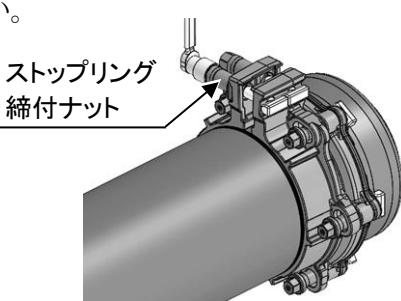
⑥ストップリング仮締め

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。

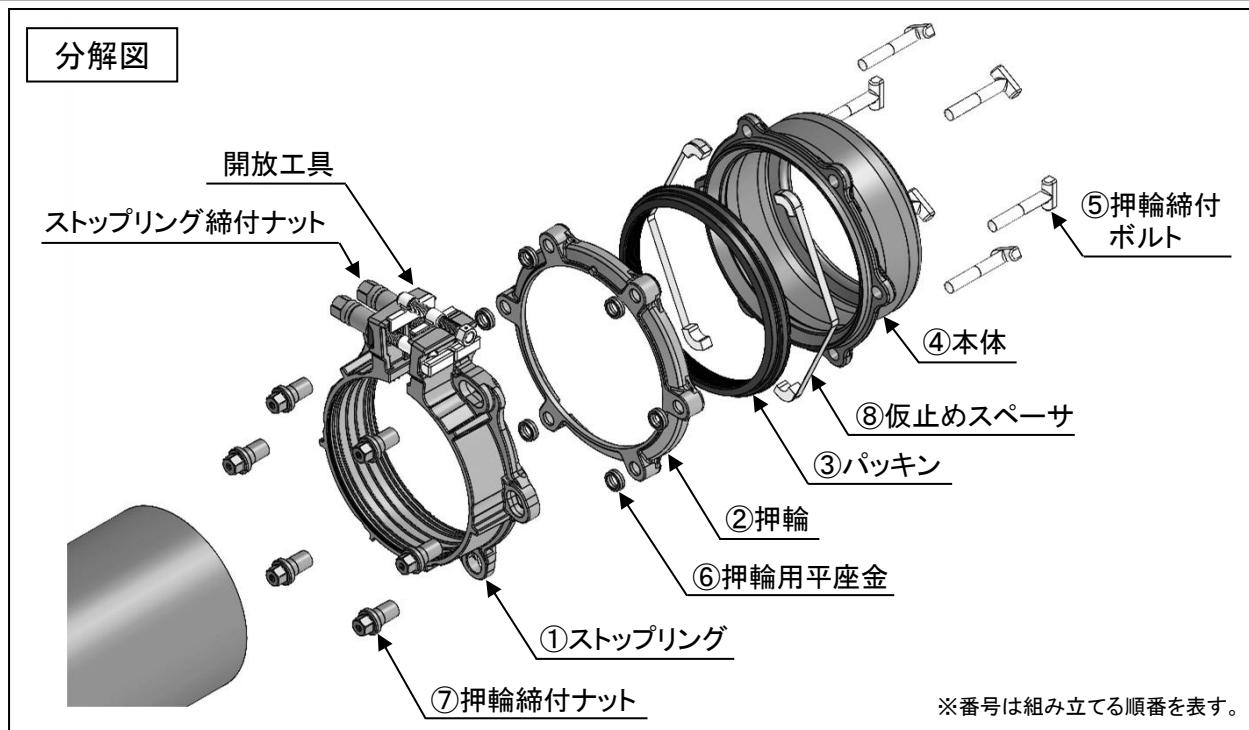


⑦ストップリング本締め

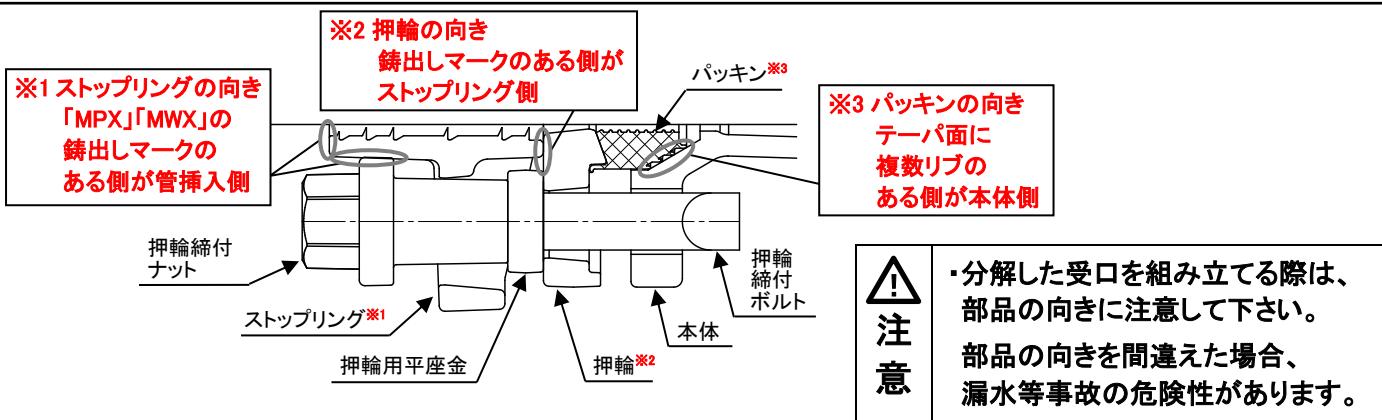
ストップリング締付ナットを、外気温が 5°C以上の場合は 100 N·m、5°C未満の場合は 130 N·m で本締めして下さい。



1. 分解した時の施工手順



2. 分解施工時の注意事項



3. 開放工具使用手順

① 押輪を緩める
押輪を緩めて下さい。

② ストップリングを緩める
ストップリングを分解
しない程度まで緩めて
下さい。

③ 開放工具の取り付け
開放工具を取り付け、六角
ボルトを締める方向
に回してストップリング
を開いて下さい。

④ パイプの開放
パイプを外して下さい。

