



注意

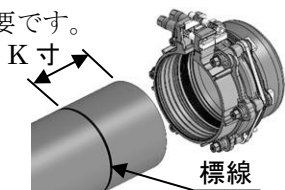
- ・ストップリング内面は素手で触ると危険ですので十分注意をして下さい。
- ・必ず施工手順を守り、施工して下さい。
- ・施工手順を守らない場合、漏水等事故の危険性があります。
- ・手順とは違い、ストップリングを先に本締めした場合、締付トルクが高くなります。

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、**標線**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。〕

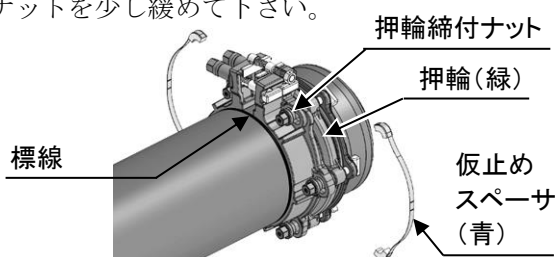
- ・インコアがパイプ端面で止まらない場合は、ハネをドライバーなどで起こして下さい。
- (既設管は膨張している可能性があるため)



③ パイプ挿入

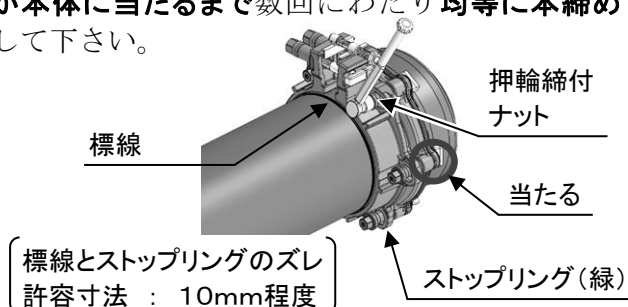
分解せずに継手を**標線**まで入れ、仮止めスペーサを取り外します。

- ・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。



□ K 寸の表と締付状態・ボルトサイズ

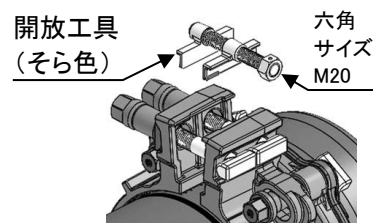
| 呼び径 | K (mm) | 締付状態 (参考締付トルク N・m) | | ボルト サイズ | |
|-----|-----------|-----------------------|-------------|-----------------|---------|
| | | 押輪 | ストップリング* | 押輪・ ストップリング* | |
| 250 | 220 | 当て締め (130～150) | トルク管理 | | M20・M24 |
| | | | 外気温 5℃以上 | 100 | |
| | | | 外気温 5℃未満 | 130 | |

※ () 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。

⑤ 開放工具取り外し

開放工具を取り外します。

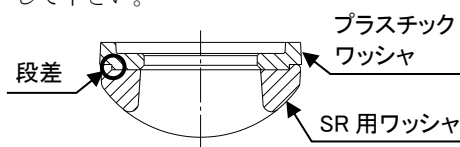
- ・開放工具の外し方は、六角ボルトを緩める方向に回して取り外して下さい。



⑥ ストップリング仮締め

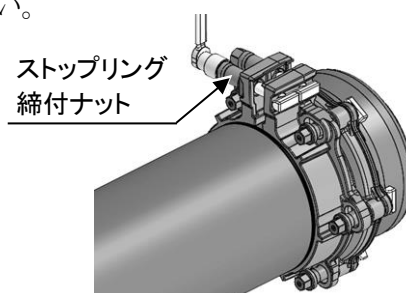
ストップリング締付ボルトのガタツキがなくなるまで締付ナットを手締めして下さい。

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。

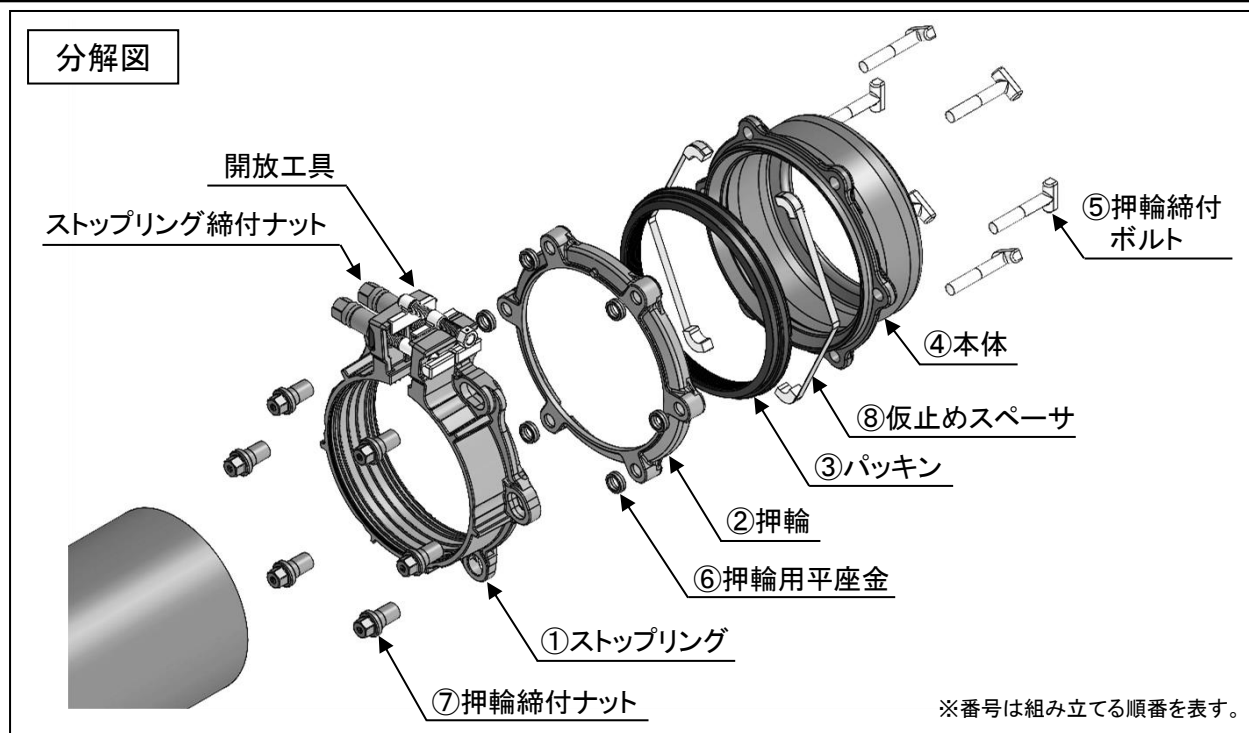


⑦ ストップリング本締め

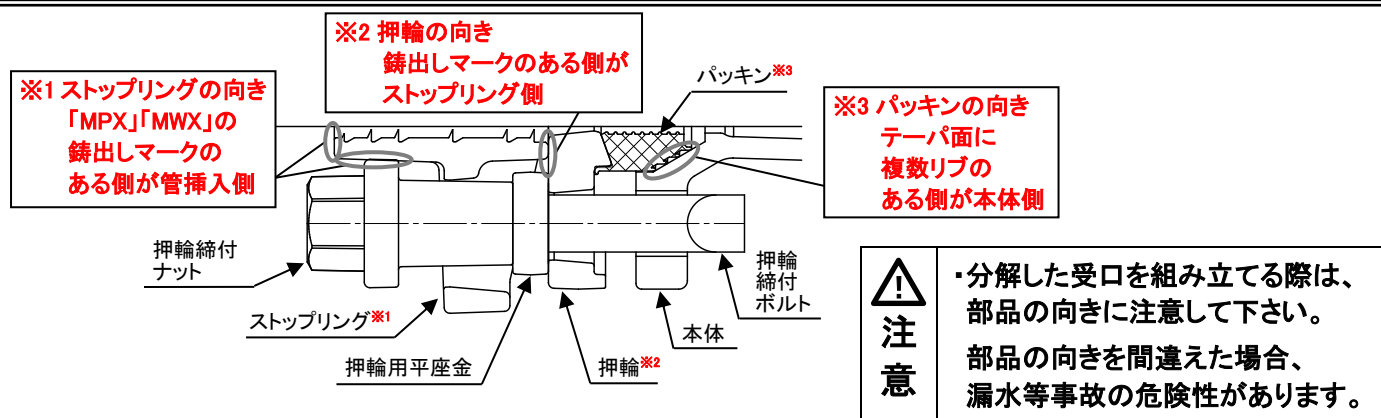
ストップリング締付ナットを、外気温が 5℃以上の場合には 100 N・m、5℃未満の場合には 130 N・m で本締めして下さい。



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。

