

設備工事情報シート	衛生	I-P-15-改 ₂	制定	2004年4月1日
			改訂	2015年3月1日
施工要領	ステンレス管(プレス式継手)		ベンカン編	

1. 目的・概要

住宅の給水および給湯配管に使用する一般配管用ステンレス鋼管用継手は、メーカーごとに使用部材および施工要領が異なっている。使用する継手およびその施工要領の認識不足による不具合を未然に防止するためには、施工前に採用する継手メーカーの配管接続方法を確認する必要がある。

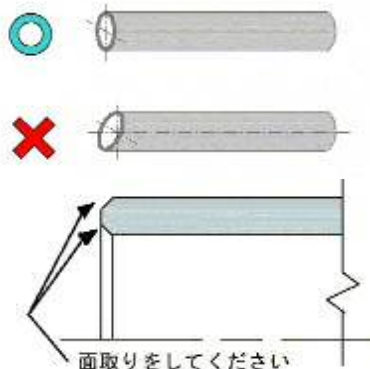
以下に、(株)ベンカンのプレス式ステンレス管継手の施工要領および施工のポイントを示す。

2. 施工指導

配管施工前は必ずメーカー主催の施工説明会を施工者は受講し、受講終了証を受け取り、配管施工時には正式のマニュアルを参照して作業を行うこと。

3. 施工手順およびポイント

(1) パイプの切断と面取り



切断時に過度の力をかけない。

ロータリーカッターでの、極端なウチダレは除去する。

※バンドソーやメタルソーを用いて、ステンレス鋼管の管軸に対して直角に切断する。
※パイプの切断面が斜め切りや段切りになっていないかを確認する。

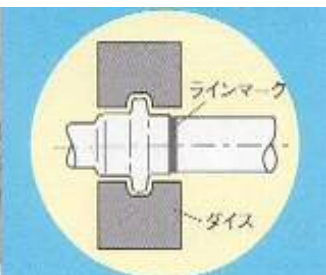
パイプの端部は0.3ミリ程度の面取りをする。

(2) パイプ、継手の接続



専用ラインマーカでマーキングをする。ラインマーキングは全数、必ず行なう。

継手にパイプを差し込む。
ゴムリングにキズをつけないようにする。



使用前に工具の取扱説明書を確認すること。専用締付工具先端のダイス部の凹部へ、継手カール部を直角にセットする。

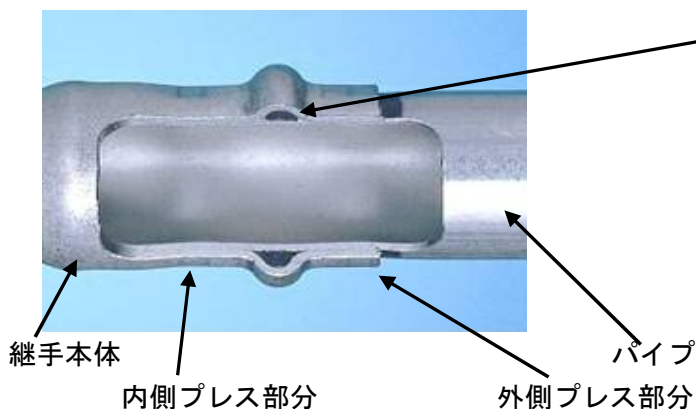
専用締付工具のスイッチを押し、上下ダイス先端部が接するまでプレスする。



プレス作業終了後、六角ゲージでプレス寸法を確認すること。プレス完了時に挿し込み代まで継手が十分に差し込まれていなかった場合は、その継手部を切り取り、新たに施工すること。
※ベンカンが認定していない類似締付工具でダブルプレスをプレスすると、不具合の発生につながるため、使用しないこと。

資 料

4. 一般配管用ステンレス鋼鋼管継手部材構造図 (抜粋) 《ソケット断面》



《プレス忘れ時漏水構造凹凸ゴムリング》



《プレス時外観》

セーフティー機能

セーフティーエッジが差し込み不足をバックアップ

セーフティー凹凸リングがプレス忘れをバックアップ

5. 水圧検査 合否判定基準 (SHASE 010-2000、206-2000 抜粋)

系統名		試験水圧	
		試験圧力	最小保持時間
冷却水・冷温水		最高使用圧力の1.5倍とする。ただし、最小0.75MPaとする。	30分
給水・給湯	直結	最小1.75MPaとする。ただし、水道事業者の規定のある場合は、それに従うものとする。	60分
	高置水槽以下	実際に受ける圧力の最小2倍とする。ただし、最小0.75MPaとする。	60分
	揚水管	ポンプ揚程の最小2倍とする。ただし、最小0.75MPaとする。	60分

※プレス忘れなどを発見するために規定の試験を実施のこと。

6. 問い合わせ先

(株)ベンカン

メカニカルジョイント事業部

営業所	電話番号	担当者
東京オフィス	TEL: 03-3777-1531	塚本 高弘
札幌オフィス	TEL: 011-232-1921	宮本 太
仙台オフィス	TEL: 022-772-8471	庄子 錦一郎
名古屋オフィス	TEL: 052-571-3270	佐藤 康之
大阪オフィス	TEL: 06-6482-1856	掛川原 豊
広島オフィス	TEL: 082-261-5205	鈴木 隆弘
福岡オフィス	TEL: 092-724-0720	関口 敏雄

ホームページアドレス <http://www.benkan.com>