

設備工事情報シート	空調	I-A-13-改 ₁	制定	2009年4月1日
			改訂	2016年3月1日
施工要領	冷媒銅管火無し工法		サンドー編	

1. 目的・概要

ビルマルチなどの空調機器の更新工事において、安全の確保のための火無し工法が広がっている。配管品質の確保と事故を未然に防止するためには、採用する継手メーカーの接続方法を確認する必要がある。以下にメカニカル継手「ロックジョイント」の特長、仕様及び施工要領を示す。

2. メカニカル継手

(1) 特長

- ・ 堅牢であること。（現タイプで14年間、旧タイプで24年間の実績がある）
- ・ 構成部品が全て耐食性の金属の為、冷凍機油やフルオロカーボンの種類を問わない。
- ・ 耐圧能力が高い。設計圧力が6.37MPaで、JIS B 8607のガス第3種4.8MPaにも対応。
- ・ 対応温度域が広い。-60℃～150℃での使用出来る。
- ・ 金属スリーブの弾性・塑性変形性を利用した機械式継手。
- ・ 受講制度の徹底。確実に安全な施工の為、全国無料で実施している。現在6千人弱受講。

(2) 仕様

- ①適用冷媒 : R410A, R407C, R134a, R404A, R507, R22, R32など
- ②設計圧力 : 6.37MPa
- ③使用温度 : -60℃～150℃
- ④適用銅管と関係規格
 - ・ 規格、調質 : JIS H 3300 O、H/2材、 JIS B 8607 O、H/2材。
 - ・ 銅管サイズ : 6.35～44.45
 - ・ 国土交通省仕様冷媒銅管対応
 - ・ 冷凍保安規則及び同関係基準適合

(3) 構造



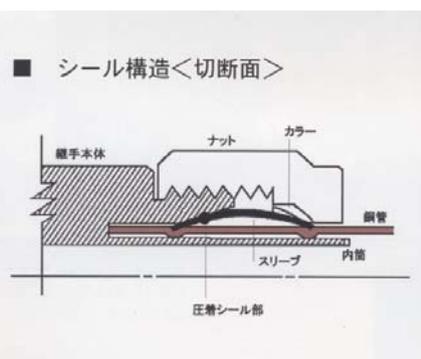
①構成部品

本体	(青銅)	1
ナット	(SUS)	2
スリーブ、内筒	(黄銅)	2
カラー	(SUS)	2

* カラーは22.22以上、内筒は12.7以上に装着。



切断面



②シールの原理

継手に銅管を挿入し、ナットで締め込むとスリーブがブリッジし、継手と銅管に圧着する。銅管に食い込んだスリーブの両端がシールと抜け防止の働きをする。