



取り付け作業を行う前に必ず『安全上のご注意』をお読みの
うへ『施工手順書』に従って正しくご使用ください。
なお、ご不明な点がございましたら当社ホームページまたは
下記の営業所にお問い合わせください。

ショーボンドマテリアル株式会社

■東京事業所：〒103-0015 東京都中央区日本橋箱崎町7-8
TEL. 03-6861-7411 FAX. 03-6861-7421

■大阪事業所：〒536-0022 大阪市城東区永田3-12-15
TEL. 06-6965-7235 FAX. 06-6965-7236

■HPアドレス：<http://www.sb-material.co.jp/>

GD-2110

安全上のご注意【必ずお守り下さい】

この取扱説明書では、製品を安全に正しくご使用いただき、人的危害や財産への損害を防止するため、遵守いただきたい事項を記載しております。

■絵記号の意味

⚠ 注意	注意（危険・警告を含む）を促す事項
🚫 禁止	決しておこなってはいけない禁止事項
🔧 強制	必ずおこなっていただく強制事項

⚠ 警告 記載事項を無視して、誤った取扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性があります。

- 🔧 強制 本体は構造上、鋭利な箇所がありますので必ず、作業用手袋等の保護具を着用し作業を行って下さい。
- 🚫 禁止 製品を取り外す際、配管内の圧力が完全にゼロまで下がっていない場合は、絶対にボルトを緩めないで下さい。
- 🔧 強制 流体が本製品の適用範囲内であることを確認してください。
(流体の種類・流体温度：-30～90℃/EPDM)
- 🔧 強制 使用圧力が適用範囲内であることを確認して下さい。
- 🔧 強制 埋設管に使用する場合は腐食防止のため、ポリエチレンスリーブやペトラタム系の防食テープ等で必ず防食処置を行って下さい。
- 🚫 禁止 使用者は構成部品の組ばらしを当社の許可無く行わないで下さい。

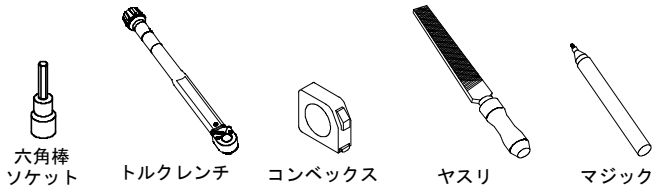
⚠ 注意 記載事項を無視して、誤った取扱いをすると、人が傷害を負ったり、物的損害が発生する可能性があります。

- 🚫 禁止 直射日光の当たる場所やほこりが多い場所、及び振動が激しい場所には保管・放置しないで下さい。
- 🔧 強制 配管内の流体が凍結する恐れのある寒冷地域で使用する場合は、保温や循環または水抜き等の適切な処理を行って下さい。
- ⚠ 注意 本製品では管の熱収縮は吸収できません。管の熱収縮が想定される場合は、別途伸縮継手等を配置してください。
- 🔧 強制 ボルトを締め付けるには必ずトルクレンチをご使用いただき、当社が規定するトルク値にて締め付け付けてください。（締め付け量の不足による漏洩やボルトが破断する原因になります。）
- ⚠ 注意 腐食環境で使用する場合は、状況に応じて防食処置や定期的な確認を行って下さい。
- 🔧 強制 地震や水撃等の外力によって本製品に過度な曲げモーメントが作用する恐れがある場合は、配管が許容値以上に曲がらないように強固な固定を施して下さい。
- ⚠ 注意 正しく施工できていなかった等で施工のやり直しをする際は、必ず手で回せるぐらいまでボルトを緩めて下さい。無理にカップリングを回転させたり、グリップリングが喰いこんだまま取り外そうとすると、管や製品にダメージを与えてしまう場合があります。
- ⚠ 注意 締め付け工具に電動のインパクトドライバーを使用する際は、ボルトの焼き付きに十分ご注意下さい。ボルトにグリスを塗布し、さらに回転速度を下げたり、片締めを控えることで防止できます。
- 🚫 禁止 本製品は一度使用した後に、取り外して他の配管に転用は（使い回し）できません。ただし、設備稼働前の調整や試験施工後の取り付け直しは可能です。

施工手順書

1 作業前の準備

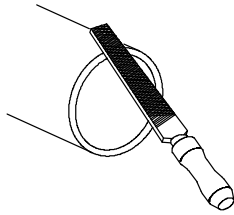
◆取り付けに必要な道具類



◆パイプの清掃

- ・切断時のバリや汚れを取り除きます。
- ・キズ等の凹凸はやすり等で滑らかにします。

⚠ 切断時のバリはゴムスリーブを傷つける恐れがあります。



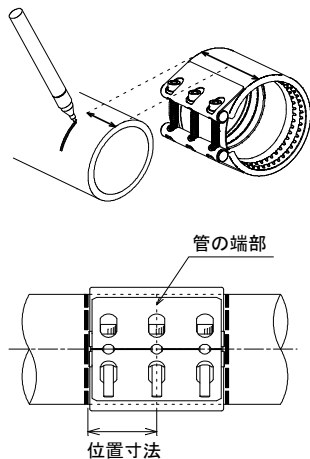
2 マーキング作業

- ・パイプにマーキングをし、継手の取り付け位置を決めます。

- ・カップリングの全幅の1/2を差し込み寸法として、パイプの端部から測り、マジックなどでマーキングします。

※管端からマーキング位置までの位置寸法は下表の通りです。

呼び径	位置寸法
80A / 80Su	70 mm
100A / 100Su	



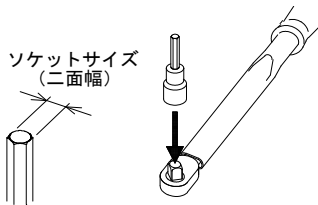
3 トルクレンチのセット

◆六角棒ソケットの取り付け

- ・ソケットはボルトのサイズによって異なります。

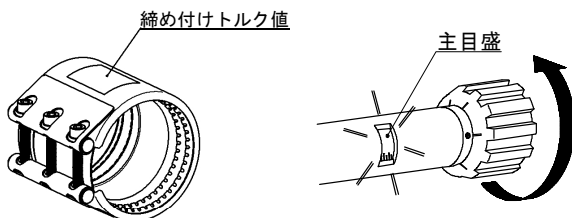
呼び径	ソケットサイズ
80A / 80Su	10 mm
100A / 100Su	

ソケットサイズ
(二面幅)



◆トルク値の設定

- ・カップリング本体のラベルに表示されている『締め付けトルク値』と、トルクレンチの主目盛を合わせます。



※詳しくはトルクレンチの取扱説明書をご覧ください。

4 カップリングの配置

- ①片側のパイプの端部にカップリングを予め奥まで差し込んでおきます。

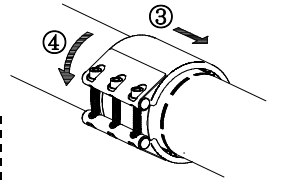
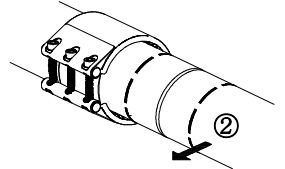
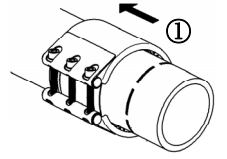
カップリングはそのままの状態です。差し込みますのでボルトを緩める必要はありません。

- ②もう一方のパイプを所定の位置に配置します。

- ③マーキングした位置までカップリングを横移動させます。

- ④ボルトの締め付け作業が最もやり易い位置にカップリングを回して下さい。

⚠ グリップの歯でパイプが傷つかないように注意して下さい。



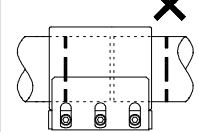
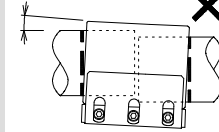
5 ボルトの締め付け

- ・トルクレンチを使用して、3本のうち中央のボルトを締め込み、カップリングが動かない程度に固定します。



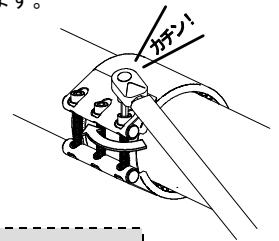
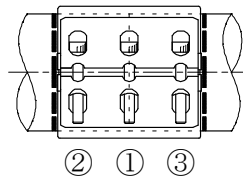
カップリングの位置とパイプの傾きを確認し、下図の様に正常でない場合はボルトを緩めて取り付け直して下さい。

1.5° 以上の傾き



◆締め付け作業完了

- ・ボルトの片締めけに注意し、下図の順番で各ボルトを所定のトルクに達するまで締め付けて下さい。設定したトルク値になると、トルクレンチが『カチン!』と合図します。



片締めによる焼き付き防止として、ボルトは2回転ずつ締め付けて下さい。

6 最終確認

- ・規定のトルク値に達すると同時に右図の矢印の部分が《メタルタッチ》の状態になっているかを確認してください。

◆メタルタッチになっていない場合

- ・トルクレンチの設定トルク値が間違っていないかを確認して下さい。

- ・過度な管の芯ズレや曲がりが生じている可能性があります。この場合は、一度ボルトを緩めて5 からやり直して下さい。

