SHO-BOND MATERIAL

ストラブ・グリップ GU タイプ

銅管専用【20A～40A】

取扱説明書

取付け作業を行う前に、必ず『**安全上のご注意**』をお読みのうえ、『**施工手順書**』に従って、正しくご使用下さい。
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下さい。

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（代表）　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（代表）　FAX. 06-6965-7236

■HPアドレス：https://www.sb-material.co.jp/

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下さい。（流体の種類・流体温度：－30～80℃）
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ロ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、およ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置を行って下さい。
注意	本製品では管の熱伸縮は吸収できません。管の熱伸縮が想定される場合は、別途伸縮継手等を配置して下さい。
強制	ボルトの締め付け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て下さい。（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。
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することは（使い回し）できません。ただし、設備稼働前の取り付け調整や試験施工後の取り付け直しは可能です。
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込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	給湯配管では、他の箇所で漏水が発生してカップリング周辺部の保温材が含水した場合、水道水に含まれる塩素が保温材の中で濃縮し、カップリング本体を腐食させる恐れがあります。

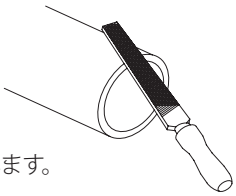
施工手順書

1 作業前の準備

◆取付けに必要な道具類

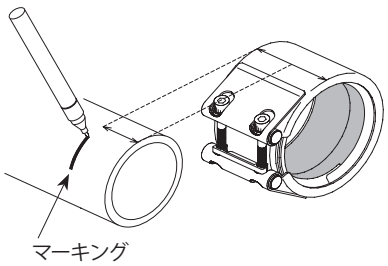
◆パイプの清掃

・切断時のバリや汚れを取り除きます。
・キズ等の凹凸はヤスリ等で滑らかにします。



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、マジック等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右表の通りです。

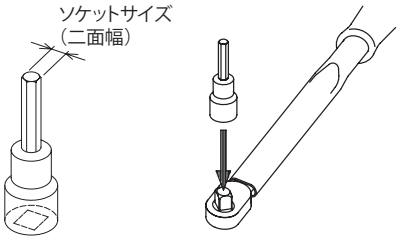
呼び径	寸 法
20 ～ 32	25mm
40	32mm

3 トルクレンチのセット

◆六角ソケットの取付け

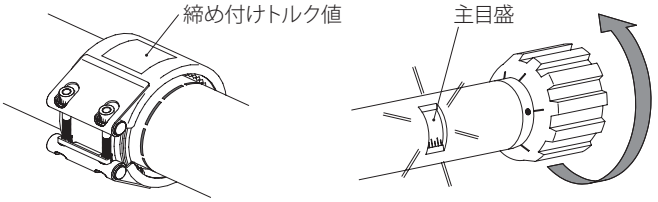
・ソケットはボルトのサイズによって異なります。

呼び径	ソケットサイズ
20 ～ 32	5mm
40	6mm



◆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。



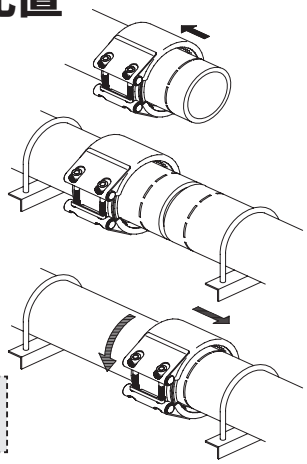
※詳しくはトルクレンチ添付の取扱説明書をご覧下さい。

4 カップリングの配置

①片側のパイプにカップリングを差し込みます。

②もう一方のパイプを配置します。

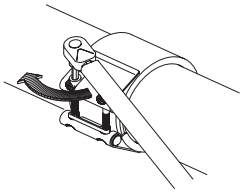
③マークした位置までカップリングを横移動させます。



⚠ グリップリングの歯でパイプに傷が付かないように注意して下さい。

5 ボルトの締付け

・目安としては、片側のボルトを3回転程度締め付けたら、もう一方のボルトに移り、同様に締め込みます。この作業を繰り返します。

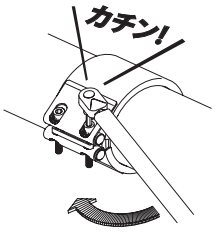


⚠ ボルトが片締めにならないように充分にご注意下さい。

◆締付け作業完了

・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。

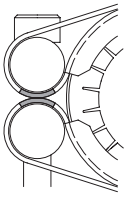
・もう片方も合図があるまで締め込みます。この作業を**5～6回繰り返し行い**、左右のボルトが均等に所定のトルク値になるまで締め込みます。



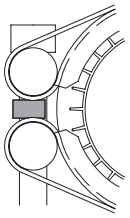
◆締付けの確認（締忘れ防止機能）

・カップリングを横から目視して下さい。

20A/32Aの場合は、ケーシングがメタルタッチになっていることを確認します。



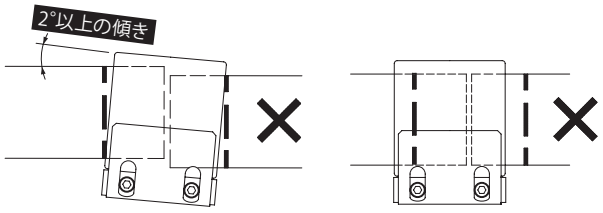
40Aの場合は、ケーシングが「プラスチックスペーサー」に密着していることを確認します。



隙間が生じている場合は、再度、規定のトルク値にて増し締めを行って下さい。

6 施工の確認

・下図のような場合は一度外して、**取り付け直して下さい。**



【カップリングの傾き】　【取付け位置のズレ】

⚠ カップリングが正しく施工されていないと、事故の原因になる場合があります。