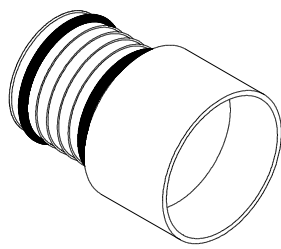


バンド



インナーコア(アダプタータイプ)

取り付け作業を行う前に必ず『安全上のご注意』をお読みのうえ『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/

安全上のご注意 【必ずお守りください】

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 使用できるP E管は 【JWWA K 144 (PTC K 03)】、【PWA 001】の規格に対応した管のみです。

🔧 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着用し作業を行ってください。

🚫 禁止 製品を取り外す際、配管内の圧力がゼロであることが確認できるまで、絶対にボルトを緩めないでください。

🔧 強制 水（温度：0～40℃）以外の流体を使用しないでください。

🔧 強制 使用圧力が適用範囲内であることを確認してください。

🔧 強制 通水試験は必ず水で行ない管内の空気を完全に除去した状態で行ってください。



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 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ベトロラム系の防食テープ等で必ず防食処置を行ってください。

🚫 禁止 使用者は構成部品の組替を当社の許可無く行わないでください。



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 打痕やキズなど変形の原因になりますので落としたり、投げたり、叩くなどして乱暴に扱わないでください。

🚫 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。

🔧 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ください。

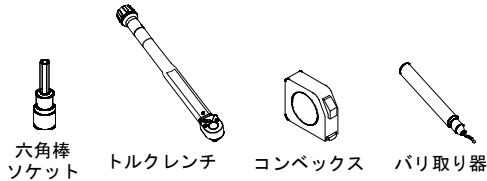
🔧 強制 ボルトの締め付けには必ずトルクレンチをご使用いただき、当社が規定するトルク値にて締め付けてください。（締め付け量の不足による漏洩や、締め付け過ぎにより、バンドの溶接部が剥がれる原因になります。）

🔧 強制 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・放置しないでください。

施工手順書

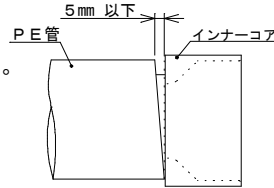
1 作業前の準備

◆取り付けに必要な道具類



◆パイプ切断面の確認

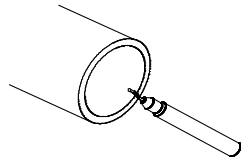
- パイプを斜めに切断した場合、切断面とインナーコアの段差の付け根との隙間が 5mm以下 であれば、そのまま施工できます。



- 5mmを超える場合は、管の切断をやり直してください。

◆パイプの清掃

- ポリエチレン管側の切断時のバリや切りくずを取り除きます。

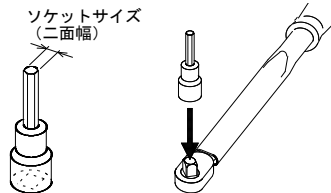


2 トルクレンチのセット

◆六角棒ソケットの取り付け

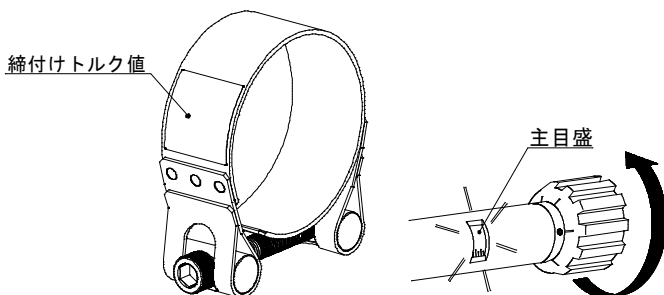
- 六角棒ソケットはボルトのサイズによって異なります。

呼び径	ソケットサイズ
50 / 75	10 mm
100	14 mm



◆トルク値の設定

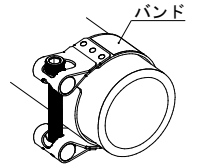
- バンドのラベルに表示されている『締付けトルク値』とトルクレンチの主目盛を合わせます。



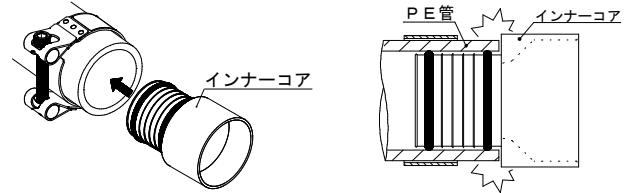
※詳しくはトルクレンチの取扱説明書をご覧ください。

3 ポリエチレン管の接続

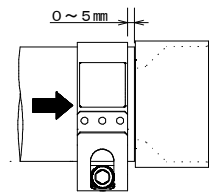
- ①ポリエチレン管にバンドを通しておきます。バンドはそのままの状態で差し込めますのでボルトを緩める必要はありません。



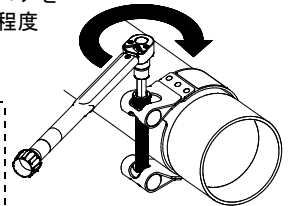
- ②インナーコアの段差の付け根までパイプを差し込んで下さい。



- ③バンドの端部がパイプの端部から 0～5mm の間に来る位置にセットします。

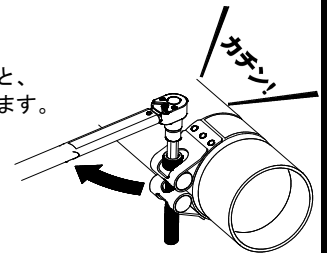


- ④トルクレンチを使用して片手でインナーコアを支えながらインナーコアが動かない程度までボルトを締付けます。



インナーコアとバンドが所定の位置からズレていないことを確認してください。位置がズレていた場合はボルトを緩め位置を修正した後、再度締付けを行ってください。

- ⑤所定のトルク値に達するまでボルトを締付けます。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。

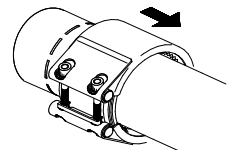


以上で、ポリエチレン管側の接続が完了となります。

4 鋼管の接続(概略)

※鋼管の接続に関する詳細は、ストラブ・グリップGタイプの取扱説明書、または施工要領書をご確認下さい。以下、接続の概略となります。

- ①接続する鋼管側にストラブ・グリップGタイプを通しておきます。



- ②前段階で取付けたポリエチレン管を所定の位置に配置し、4-①で通したGタイプをマーキングの位置まで横移動させ、ボルトを締付けし接続します。

