

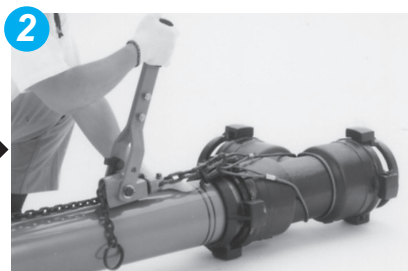
4 鋳鉄SGR-N形異形管の接合

清掃および滑剤の塗布



受口、ゴム輪、離脱防止リング、ハウジングをきれいに清掃した後、受口部のゴム輪および挿し口全周にわたりVソープを塗布します。

挿入



軸芯を合わせ、ゴム輪の手前までパイプを差し込みます。挿入機（プーラー）を用いて標線まで挿入します。（伏せ越し、立ち上げの場合を除いて、鋳出マークを上面に配置してください。また、ハンマーでのたたき込みやバックホーなどでの挿入は絶対に避けてください。）

確認



チェックゲージを用いてゴム輪が正常な位置にあるかどうかを確認します。

完成

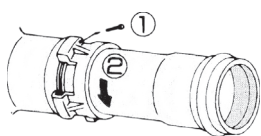


パイプの抜きかた（万一、正しく接合できなかった場合は下図のようにしてパイプを抜き、再度接合してください。）

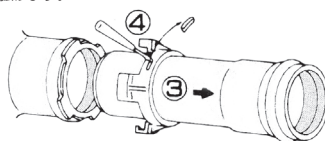
ご注意 再施工時には必ずゴム栓、ピンを元通りセットしてから施工してください。

受口のあるパイプと接合している場合

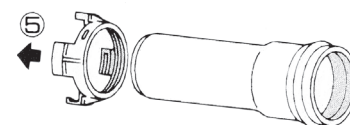
- ①異形管にセットされた「回り止めピン」を抜きます。
- ②ハウジングのロック部を45°程度回転させます。



- ③パイプを矢印方向に抜き取ります。
- ④離脱防止リング拡径穴からゴム栓を外してドライバーなどを差し込み、リング切欠部の先にあてがってリングを押し上げます。

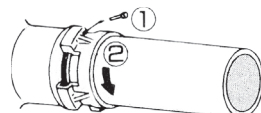


- ⑤リングを押し上げながら、ハウジングを矢印方向に抜き取ります。

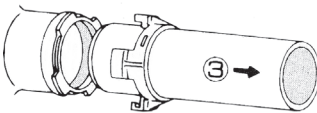


受口のないパイプと接合している場合

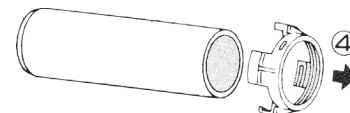
- ①異形管にセットされた「回り止めピン」を抜きます。
- ②ハウジングのロック部を45°回転させます。



- ③パイプを矢印方向に抜き取ります。



- ④ハウジングを矢印方向に抜き取ります。



⚠ パイプを抜いた後、再度接合する場合には特に下記事項にご注意ください。

- ①パイプに傷がないかをよく調べ、傷のある場合は切断するか新しいパイプに取り替えてください。
- ②パイプを抜くときに継手からはずしたハウジング、回り止めピン、ゴム栓を元どおりセットしてください。
- ③離脱防止リングにゴミ等が付着していないか確認してください。
- ④上述の施工方法に従い再度接合してください。

