圧力用高密度ポリエチレンパイプ　EF継手の施工ポイント

ポリエチレン管継手（EF継手）の施工にあたっては、パイプラインとしての性能を確保するために下記のポイントにご注意下さい。

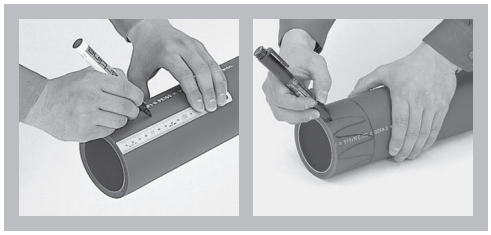
事前準備

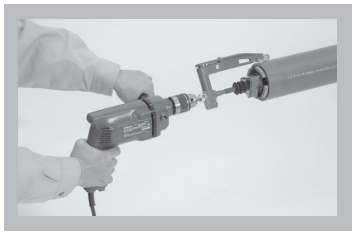
・発電機は使用する前に点検・整備を十分に行って下さい。
・発電機の定格出力を事前に確認して下さい。

外　径	OD25~50	OD63~90	OD110~125	OD160~180	OD225	OD250	OD315~
定格出力	0.9kVA以上	2.0kVA以上	2.4kVA以上	2.8kVA以上	3.5kVA以上	2.8kVA以上	5.5kVA以上

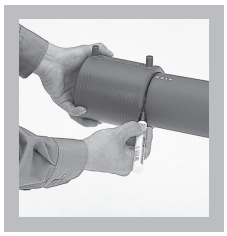
施工ポイント

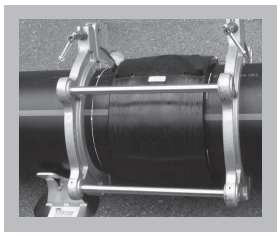
・管融着面の切削（スクレープ）を必ず行って下さい。
・管およびEF継手の融着面をエタノール等で必ず清掃して下さい。
・管をEF継手の奥まで確実に挿入後、芯出しを行い、クランプで確実に固定して下さい。
・バーコードの読み取りには必ず付属のカードまたはシールをご使用下さい。
・冷却時間が終了するまでクランプを外さないで下さい。

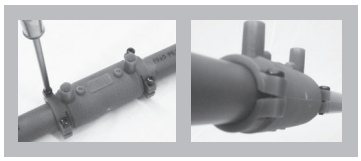

標線差込み長さの記入


スクレープ

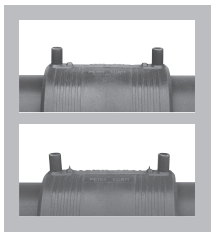
融着面の清掃


マーキング


管と継手の固定（クランプ）


手締めによる締め付け（クランプ機能付き継手）　締め付け後（隙間0～1mm）

バーコードの読み取り


検査

⚠ 警告
この表示の欄は「死亡または重傷を負う可能性が想定される」内容です。

⚠ 注意
この表示の欄は「障害を負う可能性または物的損害が発生する可能性が想定される」内容です。

⚠ 警告

・電源プラグや出力ケーブルのコネクタは、濡れた手で触れないで下さい。感電の原因となります。
・融着中の管の挿入不足や斜め挿入の場合などに、継手から樹脂、電熱線が流出する恐れがありますので、継手の近くに手、目等を近づけないで下さい。
また、流出してきた場合には、絶対に触れないで下さい。やけど、感電等の原因となります。

⚠ 注意

・パイプカッター・スクレーパの刃は大変鋭利になっています。素手で刃に触れないで下さい。
・エタノール等の有機溶剤の保管および取扱いにあたっては、十分注意して下さい。
・継手を放り投げる等、乱暴に扱わないで下さい。ターミナルピンの破損等により使用できなくなることがあります。
・クランプ機能付き継手はねじが片締めにならないように隙間が0～1mmになるまで手締めで締め付けて下さい。
なお、ねじは施工後の取外しは不要です。

※『圧力用高密度ポリエチレンパイプカタログ』および『EFコントローラ取扱説明書』をお読みいただき、記載の内容を必ずお守り下さい。

2025.02