

2. 接合方法

継手は、大別してメカニカル継手（M種）、エレクトロフュージョン継手（E種）、ヒートフュージョン継手（H種）の3種類があります。

詳細な接合方法については、各メーカーのカタログ又は施工要領書に従ってください。

2-1. メカニカル継手（M種）

(1) メカニカル継手による接合方式

この方式は、シール部を割リング、袋ナット等で締め付けることにより、機械的に管を保持し水密性を保持する接合方式です。

施工上の注意点

- ① 管の切断は、樹脂管用カッターを用いて管軸に対して直角に行ないます。
- ② 管の継手への挿入は、各社の施工要領に従い、インジケータ、標線等で確認します。
- ③ ナットの締め込みは、各社の施工要領に従い、本体突き当て、割リング端部突出等で確認します。

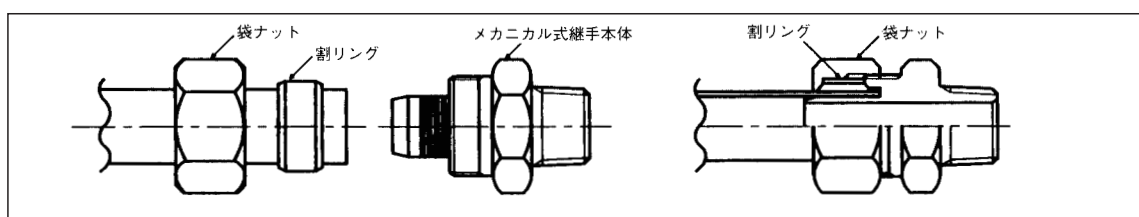


図 II-2-1 メカニカル継手による接合

(2) ワンプッシュ継手による接合方式

この方式は、管を継手に差し込み、保持リング等により管を機能的に保持し、Oリング等による水密性を保持する接合方式です。継手によって、水密性保持部位がパイプ外表面のもの（外面シール式）と、パイプ内表面のもの（内面シール式）があります。

管差し込みの前に、管端部にコアを挿入するタイプもあります。

施工上の注意点

- ① ワンプッシュ継手は、分解しないでください。
- ② Oリング等で止水する側のパイプ表面には、擦れ傷などをつけないよう注意してください。
- ③ 管の切断は、樹脂管用カッターを用いて管軸に対して垂直に行います。
- ④ コアを挿入するタイプの継手では、管へのコアの入れ忘れに注意します。
- ⑤ 管の継手への挿入は、各社の施工要領に従い、まっすぐに確実に奥まで挿入します。

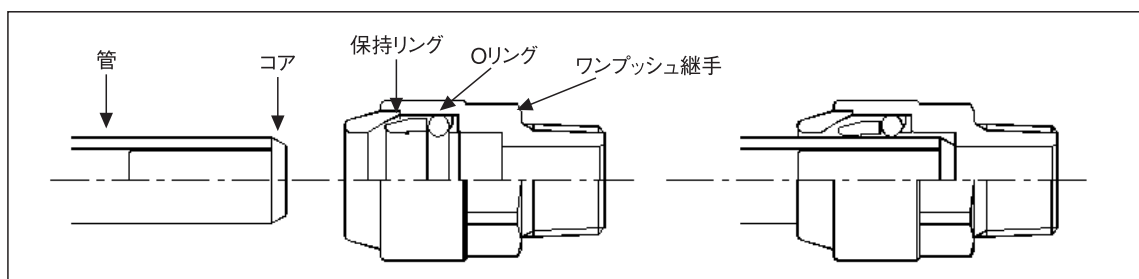


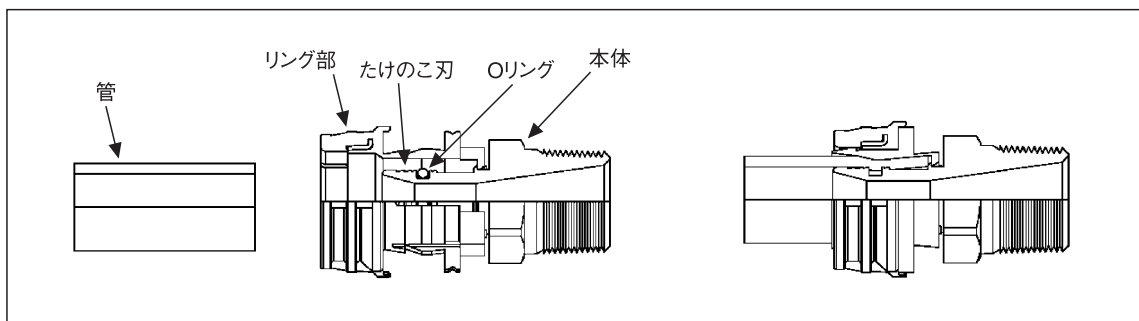
図 II-2-2 ワンプッシュ継手による接合

(3) スライド継手による接合方式

この方式は、管を継手に差し込み、施工工具によりリング部をスライドさせ、機械的に管を保持しOリングにより水密性を保持する接合方式です。

施工上の注意点

- ① 管の切断は、樹脂管用カッターを用いて管軸に対して直角に行います。
- ② 施工は施工工具を用いて、スライド端までスライドさせ、施工完了を確認します。



図Ⅱ-2-3 スライド継手による接合

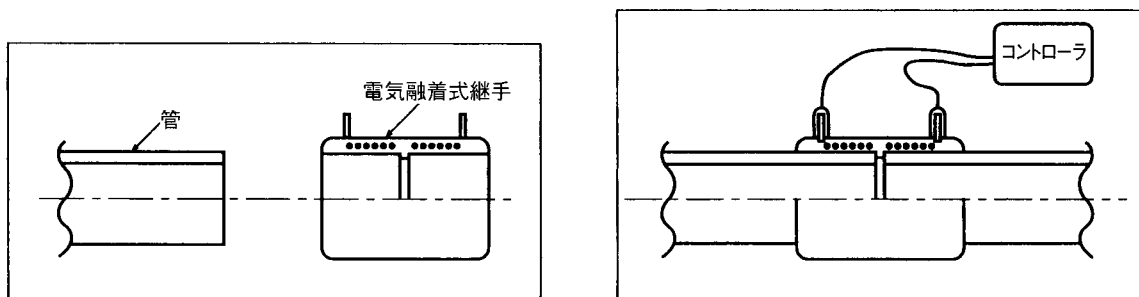
2-2. エレクトロフュージョン継手 (E種)

この方式は、樹脂製継手接続部に電熱線が埋め込まれており、管を継手に挿入後、専用のコントローラーを接続通電し、電熱線が発熱することにより、管と継手を融着接合させる接合方式です。

通電方式により、A型（定電流方式）、B型（定電圧方式）があります。

施工上の注意点

- ①管の切断は、樹脂管用カッターを用いて管軸に対して直角に行います。
- ②専用のスクレーパを用いて、管接続部分の外表面を切削します。
- ③管の挿入長さ（標線）を施工要領に従い記入し、管を継手に確実に挿入します。
- ④コントローラーのコネクターと継手ターミナルピンとの接続の確認をします。
- ⑤通電後、継手インジケータ隆起、標線のずれのないことを確認します。
- ⑥通電後、接続部に無理な力がかからないよう3分以上放冷し、30分以上養生します。



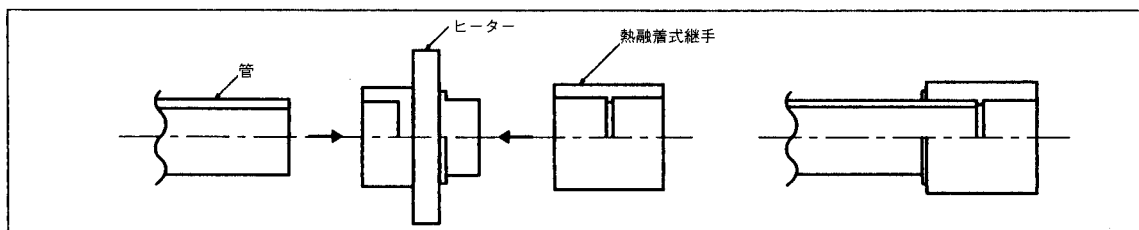
図Ⅱ-2-4 EF（エレクトロフュージョン）継手による接合

2-3. ヒートフュージョン継手 (H種)

この方式は、管端外面と継手内面を専用のヒーターを用いて加熱溶融させた後、管を継手に挿入圧着して接続する接合方式です。

施工上の注意点

- ①管の切断は、樹脂管用カッターを用いて管軸に対して直角に行います。
- ②管端部外面、継手内面をアセトンまたはアルコールで清掃します。
- ③加熱用ヒーターフェース温度は、施工要領に従い調整します。
- ④サイズごとに定められた加熱時間を守り、溶融圧着後は、3分以上放冷し、30分以上養生します。
- ⑤融着作業後、ヒーターフェースをウエス等（化繊品は、使用不可）で拭き、清浄に保ちます。



図Ⅱ-2-5 HF（ヒートフュージョン）継手による接合