

# 施 工 手 順

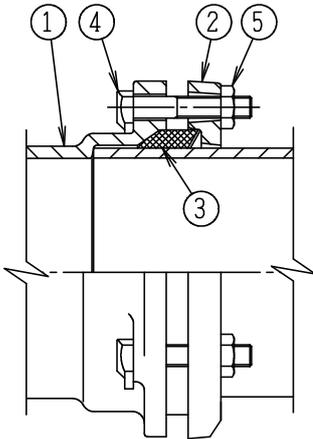
排水鋼管用可とう継手 (MDジョイント)  
(EDジョイント)

管理番号:M-017-1

作成日:2013年6月13日

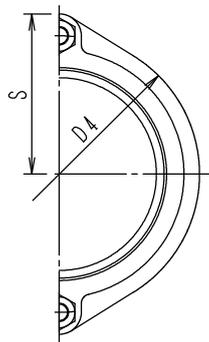
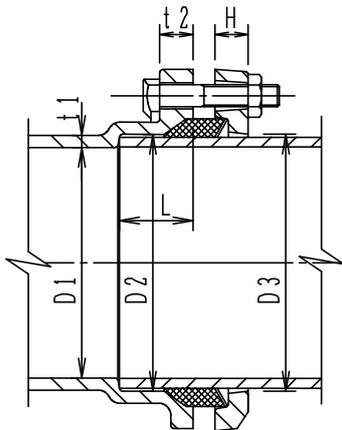
●部品構成表及び寸法表（継手受口部の構造・寸法）

1. MDジョイント（ロックパッキン形）

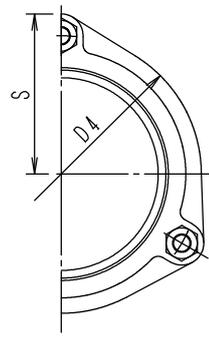


構成部品表

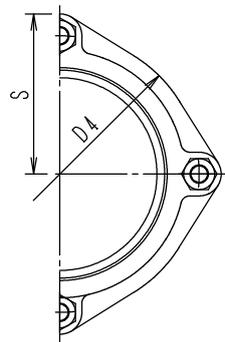
No.	部品名	材質	表面処理
1	本体	FC150 鑄鉄	エポキシ粉体塗装
2	フランジ	FCD500-7 ダクテツ	エポキシ粉体塗装
3	ロックパッキン	SBR	—
4	T字ボルト	SWCH 鉄	電気亜鉛めっき
5	六角ナット	SWCH 鉄	電気亜鉛めっき



呼び 1 1/4~2



呼び 2 1/2~6

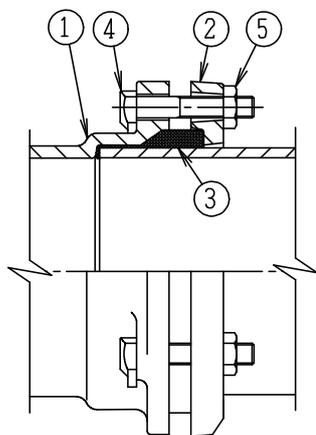


呼び 8

寸法表 (mm)

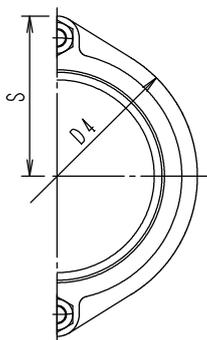
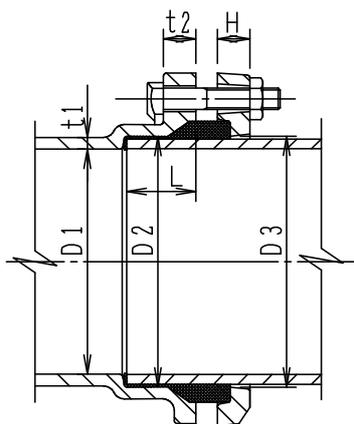
呼び	本 体					フ ラ ン ジ				ボルト 径×長さ×本数
	D1	D2	L	t1	t2	D3	D4	H	S	
1 1/4	36	45	18	4.5	10	45	66	13	45	M8×40×2
1 1/2	42	51	19	4.5	10	51	73	13	48	M8×40×2
2	53	63	22	5	12	63	90	13	55	M8×45×2
2 1/2	68	79	25	5	13	79	107	14	63.5	M8×45×3
3	81	92	28	5.5	14	92	124	15	75	M10×50×3
4	105	117	33	5.5	15	117	151	15	88	M10×52×3
5	131	143	36	6	18	143	180	19	104.5	M12×60×3
6	155	169	39	6	18	169	209	19	119	M12×60×3
8	205	221	48	8	20	221	264	20	149	M14×75×4

## 2. EDジョイント (クッションパッキン形)

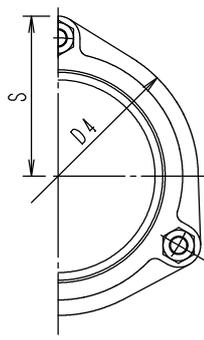


構成部品表

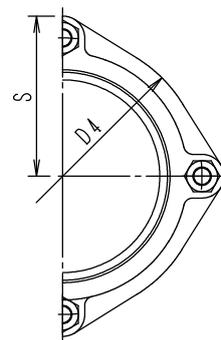
No.	部品名	材質	表面処理
1	本体	FC150 鑄鉄	エポキシ粉体塗装
2	フランジ	FCD500-7 ダクテツ	エポキシ粉体塗装
3	クッションパッキン	NBR	—
4	T字ボルト	SWCH 鉄	電気亜鉛めっき
5	六角ナット	SWCH 鉄	電気亜鉛めっき



呼び 1 1/4~2



呼び 2 1/2~6



呼び 8

寸法表 (mm)

呼び	本体					フランジ				ボルト 径×長さ×本数
	D1	D2	L	t1	t2	D3	D4	H	S	
1 1/2	42	51	19	4.5	10	51	73	13	48	M8×40×2
2	53	63	22	5	12	63	90	13	55	M8×45×2
2 1/2	68	79	25	5	13	79	107	14	63.5	M8×45×3
3	81	92	28	5.5	14	92	124	15	75	M10×52×3
4	105	117	33	5.5	15	117	151	15	88	M10×52×3
5	131	143	36	6	18	143	180	19	104.5	M12×65×3
6	155	169	39	6	18	169	209	19	119	M12×65×3
8	205	221	48	8	20	221	264	20	149	M14×75×4

## ●施工方法

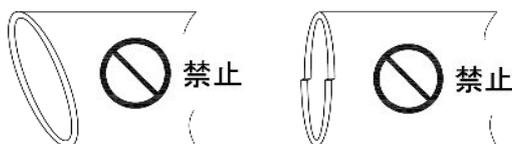
### 1. MDジョイント（ロックパッキン形）

#### （1）管の準備

- ①使用に適した管種であることを確認して下さい。
- ②正確に管の寸法取りをして下さい。

#### （2）管の切断

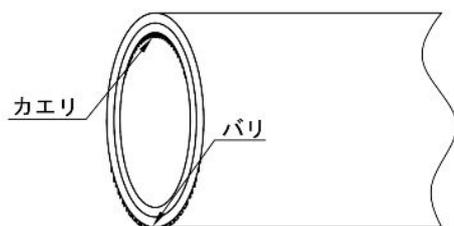
- ①帯のご盤や金のご盤等の切断機を用いて、管軸に対して直角に切断して下さい。



切断機の例

- ②管端内外の面取りをして下さい。

**注意：**管端面にバリがあるとパッキン装着の際にパッキンを損傷する恐れがあります。

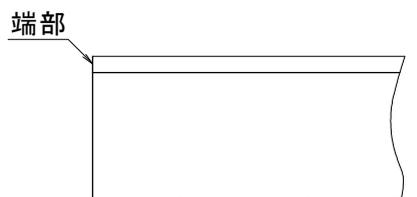


- ③管のパッキン当たり面に変形やキズがないことを確認して下さい。  
油や土砂などは除去して下さい。

#### （3）管の接続

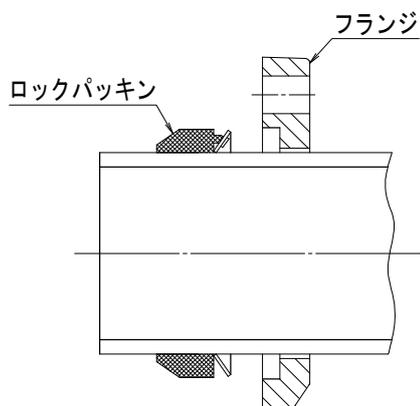
##### ①管端部の防錆処理

管の端部（切断面及び面取り部）に防錆塗料による防錆処理を行って下さい。  
防錆塗料としては、ヘルメシール 30-V 等があります。  
防錆塗料はタレ、ムラなどのないように全周にわたって均一に塗布して下さい。

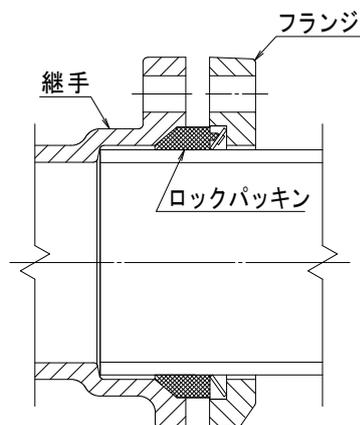


②管にフランジ、ロックパッキンの順に装着して下さい。

注意：フランジ及びロックパッキンの向きを間違えないようにして下さい

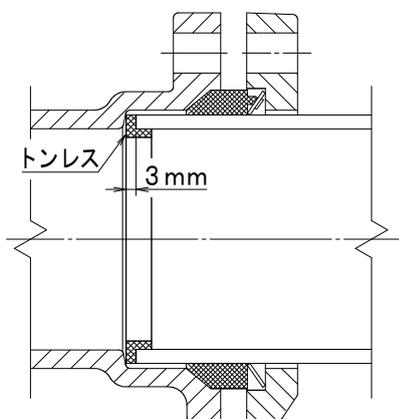


③フランジ、ロックパッキンを装着した管端を継手受け口部に差し込んで下さい。



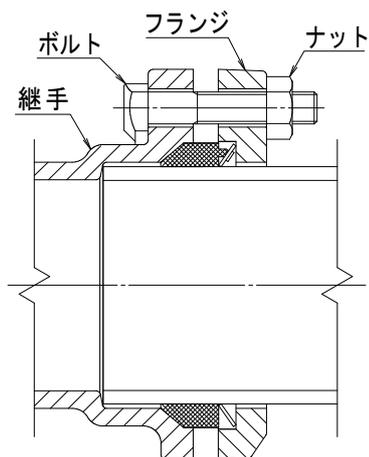
熱膨張による管の伸びに対応する場合には、継手と管の間に 3mm 程度の隙間を設けることを推奨します。

尚、水溶性のスペーサー(商品名 トンレス)を使用すると、容易に隙間を設けることができます。



- ④ボルトは原則として継手本体側から差し込み、フランジ側をナットで締付けて下さい。  
 尚、継手形状によっては本体側からボルトが差し込めないものがあります。この場合はボルトをフランジ側から差し込んで下さい。  
 ボルトの締付けの際は表に示すボルト締付けトルクにて均一に締付けて下さい。

**注意：**片締めや締付け不足、過度の締付けにより、部品の欠損や性能の低下を招くことがあります。



MD ジョイントのボルト締付けトルク

呼び	1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	2	2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	3	4	5	6	8
N・m	12.7	12.7	14.7	14.7	29.4	29.4	44.1	44.1	73.5

**注意：**管を再接続する場合は新しい継手を使用して下さい。  
 使用した継手の再使用は性能の低下を招くことがあります。

## 2. EDジョイント（クッションパッキン形）

### （1）管の準備

- ①使用に適した管種であることを確認して下さい。
- ②正確に管の寸法取りをして下さい。

### （2）管の切断

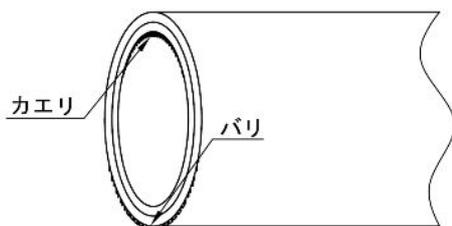
- ①帯のこ盤や金のこ盤等の切断機を用いて、管軸に対して直角に切断して下さい。



切断機の例

- ②管端内外の面取りをして下さい。

**注意：**管端面にバリがあるとパッキン装着の際にパッキンを損傷する恐れがあります。



- ③管のパッキン当たり面に変形やキズがないことを確認して下さい。  
油や土砂などは除去して下さい。

### （3）管の接続

#### ①管端部の防錆処理

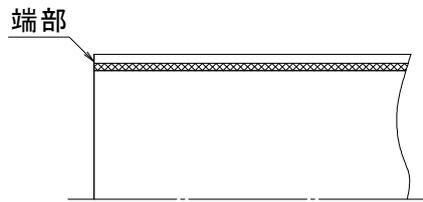
防錆処理は次のいずれかの要領で行って下さい。

防錆塗料としては、ヘルメシール 30-V や無酸成分系のシリコンシーラント等があります。

防錆塗料はタレ、ムラなどのないように全周にわたって均一に塗布して下さい。

**注意：**これらの防錆処理を併用すると、各々の防錆塗料に悪影響をおよぼす恐れがあります。

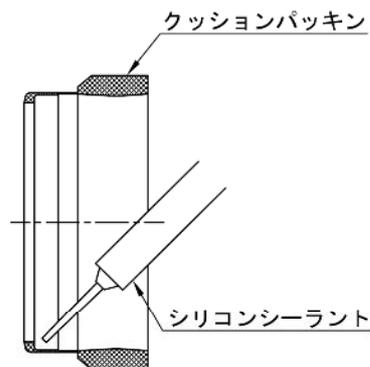
- a) ヘルメシール 30-V を使用する場合は、管の端部(切断面及び面取り部)に塗布して下さい。



- b) シリコンシーラントを使用する場合は、クッションパッキンの内側コーナー部に塗布して下さい。

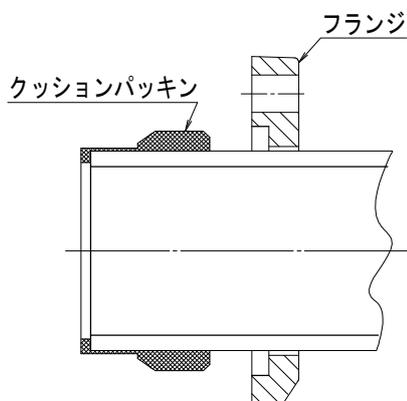
**注意：**シリコンシーラントが硬化する前に、管に装着して下さい。

シリコンシーラントが内側にはみ出した場合は拭き取って下さい。

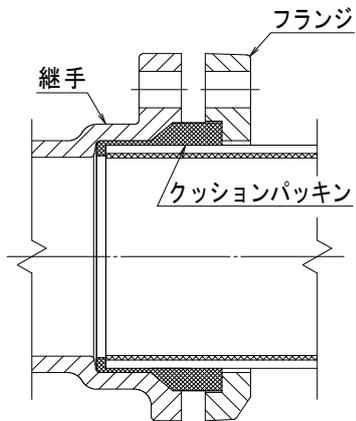


- ②管にフランジを挿入した後、クッションパッキンを管端部に当たるまで挿入して下さい。

**注意：**フランジの向きを間違えないようにして下さい

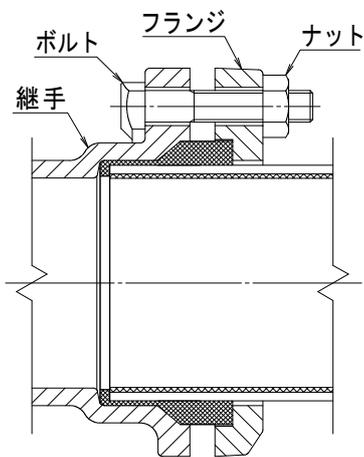


- ③フランジ、クッションパッキンを装着した管端を継手受け口部に差し込んで下さい。  
熱膨張による管の伸びに対しては、継手と管の間に隙間を設けるなどの措置の必要はありません。



- ④ボルトは原則として継手本体側から差し込み、フランジ側をナットで締付けて下さい。  
尚、継手形状によっては本体側からボルトが差し込めないものがあります。この場合はボルトをフランジ側から差し込んで下さい。  
ボルトの締付けの際は表に示すボルト締付けトルクにて均一に締付けて下さい。

**注意：**片締めや締付け不足、過度の締付けにより、部品の欠損や性能の低下を招くことがあります。



ED ジョイントのボルト締付けトルク

呼び	1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	2	2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	3	4	5	6	8
N・m	12.7	12.7	14.7	14.7	29.4	29.4	44.1	44.1	73.5

**注意：**管を再接続する場合は新しい継手を使用して下さい。  
使用した継手の再使用は性能の低下を招くことがあります。