

MRジョイントⅡはステンレス鋼管・銅管兼用型です。

ステンレス鋼管、硬質銅管と軟質銅管では接合方法が異なりますので、本説明書のそれぞれの項に従ってください。

適用配管 上水、0～100℃、0～1MPa、給水、給湯、冷温水

適用管 JIS G3448の一般配管用ステンレス鋼管

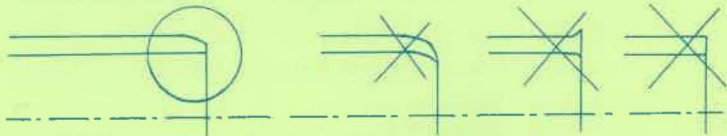
JWWA G115の水道用ステンレス鋼管

JIS H3300の配管用銅管、硬質および軟質、L・Mタイプ

JWWA H101の水道用銅管、2形、L・Mタイプ

※ 軟質銅管には必ず別売の専用コア(L、Mタイプ別)を使用

軟質銅管接合の場合

工程	接合手順・注意事項
1 管の切断	ロータリーチューブカッター、弓のこを用いて管軸線に直角に切断してください。 管を变形させたりキズをつけないよう注意してください。
2 バリ取り 面取り	管端部を面取りしてください。 内バリは銅管用リーマを使用して除去してください。 
3 管端部の きょうせい	真円度を出すため、サイジングツール（因幡電工製、建築用銅管修正機）を用いて矯正してください。 サイジングツールは銅管のL、Mタイプ別になっています。 〈型番 M用 SGT-1M、L用 SGT-1L〉 製造メーカーの取扱い説明書に従って作業してください。



MRジョイントⅡ

ステンレス鋼管・銅管兼用型 接合手順および注意事項

必ず本説明書およびカタログ記載の内容に従ってください。



リケンNPR 株式会社

配管コールセンター

配管のお問い合わせ先は下記へおねがいます。

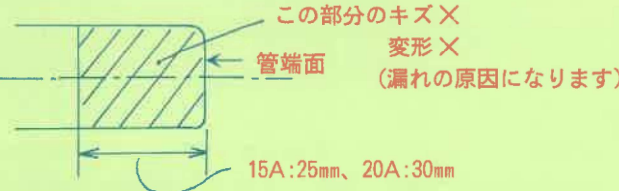
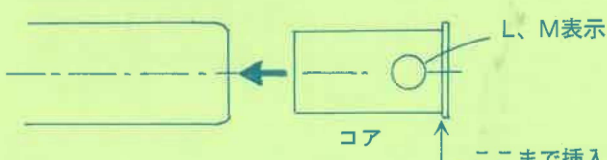
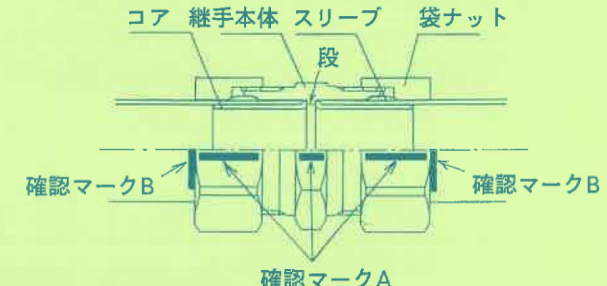
0120-212-016

携帯電話、PHSからは…… (0766)25-0421 FAX (0766)25-0433

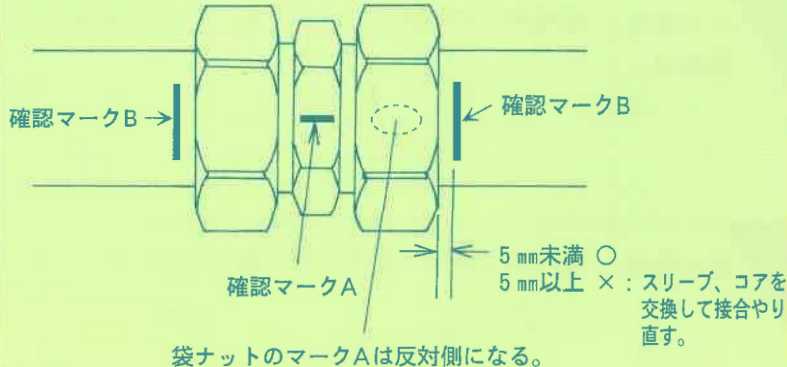
本社:〒102-8202 東京都千代田区三番町8-1
TEL (03)3230-3920 FAX (03)3230-3432

札幌 ☎(011)865-1919 仙台 ☎(022)237-0734 名古屋 ☎(052)201-8681
大阪 ☎(06)4706-6768 福岡 ☎(092)474-0762

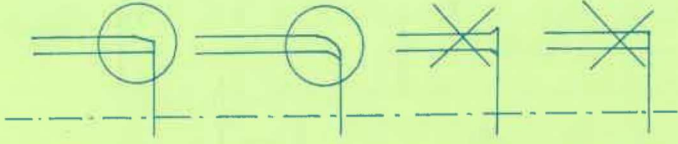
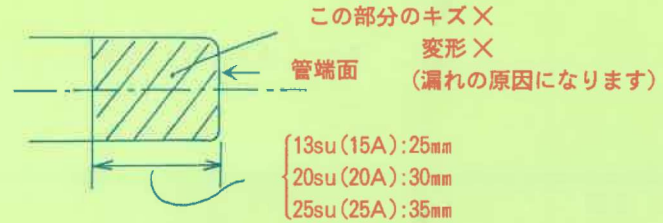
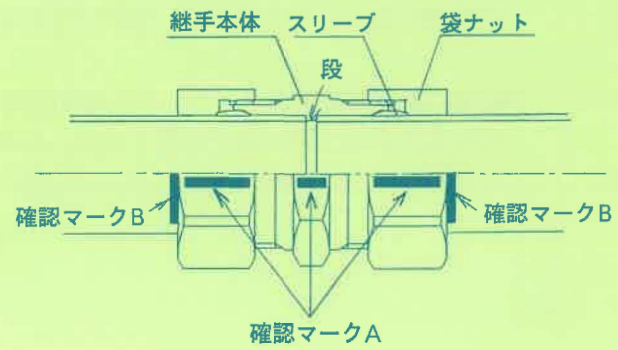
軟質銅管接合の場合

工程	接合手順・注意事項
<p>4 管の洗浄</p> <p>△注意</p>	<p>ウェスで管内外面のゴミ・汚れを除いてください。</p> 
<p>5 コアの挿入</p>	<p>管端部に別売専用品のコアを手で挿入してください。L、Mタイプ別です。</p> 
<p>6 管の差し込み手締め</p> <p>△注意</p>	<p>袋ナット、スリーブを分解せずに、管を継手内部の段に突き当たるまで差し込み、袋ナットを手で締め付けて、確認マークA、Bを油性インクで付けてください。</p>  <ul style="list-style-type: none"> スリーブが継手内で傾いているとスムーズに差し込めません。いったん袋ナットをゆるめて傾きを直してください。 管のバリ取り、及び面取りが不十分でもスムーズに差し込めません。 確認マークA、Bは必ず付けてください。

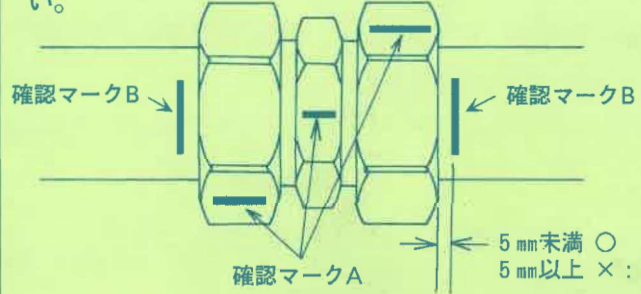
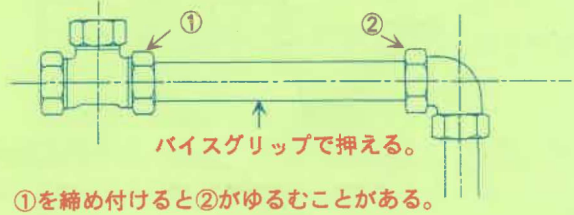
軟質銅管接合の場合

工程	接合手順・注意事項
<p>7 本締め、接合の確認</p> <p>△注意</p>	<p>スパナ、またはモンキーレンチを用いて、確認マークAにもとづいて袋ナットを$1\frac{3}{8}$回転(1回転半)締め付けてください。</p>  <p>袋ナットのマークAは反対側になる。</p> <ul style="list-style-type: none"> パイプレンチは絶対に使用しないでください。 袋ナットは必ず$1\frac{3}{8}$回転締め付けてください。過不足すると性能が低下します。 <p>☆管の共廻りが発生し、管反対端の袋ナットがゆるむことがあります。袋ナットがゆるんだ場合は正規位置よりさらに$\frac{1}{8}$回転増し締めしてください。(計$1\frac{4}{8}$回転)</p> <p>☆配管の角度調整のため、いったん締め付けた袋ナットをゆるめての修正は1回に限り可能ですが、この場合は、正規位置よりさらに$\frac{1}{8}$回転増し締めしてください。(計$1\frac{4}{8}$回転)</p>

ステンレス鋼管・硬質銅管の場合

工程	接合手順・注意事項						
1 管の切断	<p>ロータリーチューブカッター、弓のこ、丸のこ盤を用いて管軸線に直角に切断してください。 管を変形させたりキズつけないよう注意してください。</p>						
2 バリ取り 面取り	<p>管端部のバリ取り、面取りをしてください。</p> 						
3 管の洗浄	<p>ウェスで管内外面のゴミ・汚れを除いてください。</p> <p>△ 注意</p>  <p>この部分のキズ× 変形× 管端面 (漏れの原因になります)</p> <table border="1"> <tr> <td>13su (15A)</td> <td>:25mm</td> </tr> <tr> <td>20su (20A)</td> <td>:30mm</td> </tr> <tr> <td>25su (25A)</td> <td>:35mm</td> </tr> </table>	13su (15A)	:25mm	20su (20A)	:30mm	25su (25A)	:35mm
13su (15A)	:25mm						
20su (20A)	:30mm						
25su (25A)	:35mm						
4 管の差し込み 手締め	<p>袋ナット、スリーブを分解せずに、管を継手内部の段に突き当たるまで差し込み、袋ナットを手で締め付けて、確認マークA、Bを油性インクで付けてください。</p>  <p>継手本体 スリーブ 袋ナット 段</p> <p>確認マークB 確認マークA</p>						

ステンレス鋼管・硬質銅管の場合

工程	接合手順・注意事項
△ 注意	<ul style="list-style-type: none"> ・スリーブが継手内で傾いているとスムーズに差し込めません。いったん袋ナットをゆるめて傾きを直してください。 ・バリ取り、面取り不十分でもスムーズに差し込めません。 ・確認マークA、Bは必ず付けてください。
5 本締め 接合の確認	<p>スパナ、またはモンキーレンチを用いて、確認マークAにもとづいて、袋ナットを1 1/8回転(1回転と1/8)締め付けてください。</p>  <p>確認マークB 確認マークB</p> <p>確認マークA</p> <p>5mm未満 ○ 5mm以上 × : スリーブを交換して接合やり直す。</p> <p>△ 注意</p> <ul style="list-style-type: none"> ・パイプレンチは絶対に使用しないでください。 ・袋ナットは必ず1 1/8回転締め付けてください。過不足すると性能が低下します。 <p>☆管の共廻りが発生し、管反対側の袋ナットがゆるむことがありますので、管をバイスグリップなどで押えてから締め付けてください。袋ナットがゆるんだ場合は、正規位置よりさらに1/8回転増し締めしてください。(計1 2/8回転)</p>  <p>① ②</p> <p>バイスグリップで押える。</p> <p>①を締め付けると②がゆるむことがある。</p> <p>☆配管の角度調整のため、いったん締め付けた袋ナットをゆるめての修正は1回に限り可能ですが、この場合は、正規位置よりさらに1/8回転増し締めしてください。(計1 2/8回転)</p>