





ZD継手施工要領書

1. 管の切断 管の切断には帯のこ盤、丸のこ盤を使用し、管軸に直角に切断してください。	
2. 管の面取り バーリングリーマ、やすりなどの面取り工具を用いて面取りしてください。面取りはまくれを取る程度とし、大きく取り過ぎないようにしてください。	
3. 管のねじ加工 ねじ加工機は自動定寸装置付のものを使用してください。管のねじは、ねじゲージでチェックし、JIS規格範囲内の正しいねじを加工してください。 ※管およびねじ部に付着している切粉やごみ、管端部のバリ等は取り除き、異常が無い事を確認してください。	
4. ねじ込み 管と継手の接続は、手締めで十分ねじ込んでから、標準ねじ込み量一覧表の標準ねじ込み量を目安に締め付けてください。 ZD継手は、シール材の塗布が不要ですが、シール材を併用される場合は、嫌気性タイプのシール材は使用しないでください(「シール付継手との併用可否表」参照)。	
5. 管の養生・補修 ねじ込み後パイプレンチの傷跡及び余ねじ部に防食材または補修材を塗布してください。	

標準ねじ込み量一覧表

呼び	ZD継手											参考：一般継手					
	切削ねじ						転造ねじ					切削ねじ		転造ねじ※			
	A	B	標準ねじ込み量(山)	参考			標準ねじ込み量(山)	参考				標準ねじ込み量(山)	手締め量(山)	手締め後ねじ込み量(山)			
手締め量(山)				手締め後ねじ込み量(山)	管のねじ全長	標準残りねじ長さ(山)		山数	長さ(mm)	山数	長さ(mm)				標準残りねじ長さ(山)	手締め後ねじ込み量(山)	手締め後ねじ込み量(山)
15	1/2	6	2.5	3.5	11	20	5	6	2.5	3.5	12	22	6	6	4.5	1.5	1.5
20	3/4	7	3.5	3.5	11.5	21.5	5	7	3.5	3.5	12.5	23	6	7	5.5	1.5	1.5
25	1	6	3.5	2.5	10	23.5	4	6	3.5	2.5	12	28	6	6	4.5	1.5	1.5
32	1 1/4	7	4	3	11	26	4	7	3.5	3.5	13	30	6	7	5.5	1.5	1.5
40	1 1/2	7	4	3	11	26	4	7	3.5	3.5	12.5	29	5.5	7	5.5	1.5	1.5
50	2	9	6	3	13	30	4	9	5.5	3.5	14.5	33	5.5	9	7	2	2
65	2 1/2	10	6.5	3.5	15	34.5	5	10	6	4	17.5	40	7.5	10	7.5	2.5	2.5
80	3	11.5	7.5	4	16.5	38	5	-	-	-	-	-	-	11.5	9	2.5	2.5
100	4	14	9	5	19	44	5	-	-	-	-	-	-	14	11	3	3
125	5	16	11	5	21	48	5	-	-	-	-	-	-	16	12.5	3.5	3.5
150	6	16	11	5	21	48	5	-	-	-	-	-	-	16	12.5	3.5	3.5

注1 標準残りねじ長さは、ねじの全長によって変わり、切上げねじ部を含むねじの全長がこの表に示した値の時の数値を示します。
 注2 転造ねじは、切削ねじに対してねじの全長が長くなるため、残りねじ長さは切削ねじより長くなる。ねじ加工機によりねじ全長が変わり、残りねじ長さが変わるので、予め残りねじ長さがどの程度か確認の上、ねじ込みを行ってください。
 注3 ZD継手は手締め量が少なくなる傾向がありますので、手締めからのねじ込み量ではなく、総ねじ込み量の施工管理を行ってください。
 注4 手締め量及び手締め後のねじ込み量は、おねじの状態(ハマアイのばらつきや打こんの有無など)によって変わりますので、参考の数値となります。
 ※ レッキス工業の「転造ねじ施工要領書」より引用。

ZD継手との併用可否表

シール剤		種類	併用可否	漏れ性能評価結果(参考)※2
東京パッキン化学(株)	Vコート VD	溶剤系	○	○
(株)ヘルメチック	F-109		○	○
日本ヘルメチック(株)	S-2		○	○
日本ヘルメチック(株)	S-20		○	○
日本ヘルメチック(株)	S-200		○	○
(株)山王工業	ヘルメチック B-B		○	○
(株)山王工業	ヘルメチック G-G		○	○
日本ヘルメチック(株)	ZT		○	○
日本ヘルメチック(株)	ヘルメシール55		○	○
日本ヘルメチック(株)	ヘルメシール88		○	○
日本ヘルメチック(株)	H150		×	○
(株)山王工業	F II-V		×	○
(株)スリーボンド製	Three Bond 1211		×	○
(株)スリーボンド製	TB4002		×	○
(株)スリーボンド製	TB4004D	×	○	
日本ヘルメチック(株)	ヘルメシール903	嫌気性	○	○
日本ヘルメチック(株)	ヘルメシール906		○	○
ヘンケルジャパン	ロックタイト5651		×	○
(株)スリーボンド製	ロンジン	無溶剤系	○ ※1	○
(株)スリーボンド製	TB4333B		○	○
横浜ゴム(株)	ニュータイト		○	○
(株)山王工業	ヘルメチックF-III		○	○
(株)ヘルメチック	ヘルメチック333		○	○
(株)ヘルメチック	ヘルメチック F-119		○	○
LACO社	Slic tite		○	○
日本ヘルメチック(株)	ヘルメシール H-260		○	○
日本ヘルメチック(株)	ヘルメシール G-1		○	○
日本ヘルメチック(株)	ヘルメシール403		○	○
(株)スリーボンド製	TB4320B		○	○
日本ヘルメチック(株)	ヘルメシールH-500		○	○

① この表は、液状シール剤の併用を推奨するものではなく、併用した場合の見解を示しているものです。
 ② 液状シール剤を併用することで、手締め位置やねじ込みトルクが併用無しの場合と比較して変化する場合があります。
 ③ 液状シール剤を併用される際は、使用条件を満足する最適なシール剤を選定してください。
 ④ シール剤併用時に液状シール剤が硬化した後のねじ戻しは行わないでください。
 ※1 原則併用不可となりますが、限定された条件では併用可となる場合がありますので、お問い合わせください。
 ※2 気密試験(air, 0.5MPa, 1分間)・耐圧試験(water, 2.5MPa, 3分間)を実施した結果。(○:漏れなどの異常なし)

＜注意事項＞

- (1) 施工
- ZD継手はねじ込みトルクが軽いので、ねじ込みすぎに注意が必要です。
 - ZD継手は手締め量が少なくなる傾向がありますので、手締めからのねじ込み量ではなく、総ねじ込み量の施工管理を行ってください。
 - ZD継手の再施工は行わないで下さい。
 - おねじに打痕やバリがある状態でZD継手にねじ込むと、シール材を剥離する可能性があるため、おねじの状態には注意してください。

(2) 保管・取り扱い

- 保管の際は、砂、ほこり、紫外線を避けるよう室内に保管してください。やむを得ず野外に保管する場合には、直射日光や雨を避けるため、ダンボールの蓋などを覆いかぶせてください。
- 火を近づけたり(トーチランプ、たき火など)近くの溶接作業などで高温にさらされたいようにしてください。高温にさらされると樹脂が変質する恐れがあります。
- 管・継手などが凍結する恐れのある場合は、凍結しないように保温してください。万一凍結した場合に、解氷のため直火や高温を加えると樹脂が損傷する恐れがありますのでご注意ください。