

EFサドルS2A型 接合のポイント

EFサドルS2A型(以下、サドル)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ください。

事前準備

- ・ サドルクランプ(以下、クランプ)のピンの位置またはチェーンの長さが、管の呼び径に適合しているか確認してください。
- ・ 発電機は使用する前に点検・整備を十分に行ってください。
特に出力電圧は必ずご確認ください。

施工ポイント

- ・ 管融着面の切削(スクレーブ)は、手カンナを用いて、マーキング部が完全に消えるまで切削してください。
- ・ 管およびサドルの融着面をエタノール等を浸み込ませたペーパータオルで必ず清掃してください。
- ・ クランプを用いて固定し、ノブがある程度固くなるまで締め付けてください。
この時、目視で管とサドルの融着面に隙間がない事を必ず確認してください。
- ・ バーコードの読取りには必ずサドルに同梱のカードをご使用ください。
- ・ EFコントローラでの正常な融着完了と、インジケータの隆起を確認してください。
- ・ 冷却時間が終了するまでクランプを外さないでください。



スクレーブ



融着面の清掃(管とサドル)



管とサドルの固定(クランプ)



データの読み取り



インジケータの隆起確認

⚠ 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「傷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ください。感電の原因となります。
- ・ クランプでの固定が確実でない場合などに、管とサドルの間から樹脂、電熱線が流出する恐れがありますので、サドルの近くに手、目等を近づけないでください。
また、樹脂や電熱線が流出してきた場合には、絶対に触れないでください。やけど、感電等の原因となります。

⚠ 注意

- ・ 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ください。
- ・ 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、十分注意してください。
- ・ ペーパータオルにはキムワイブ等の弊社推奨品を使用してください。
- ・ 融着面の清掃は、素手で行ってください。軍手等をしたまま行くと、融着面に繊維等が付着し、融着不良の原因となります。
- ・ 継手を放り投げる等、乱暴に扱わないでください。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。
- ・ 管とサドルのすき間が無くなるよう確実に固定してください。すき間がある場合は、漏水の原因となります。
- ・ クランプのノブを締過ぎないでください。工具の破損、管やサドルの変形の恐れがあります。

※EFサドルの施工にあたっては、『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ください。