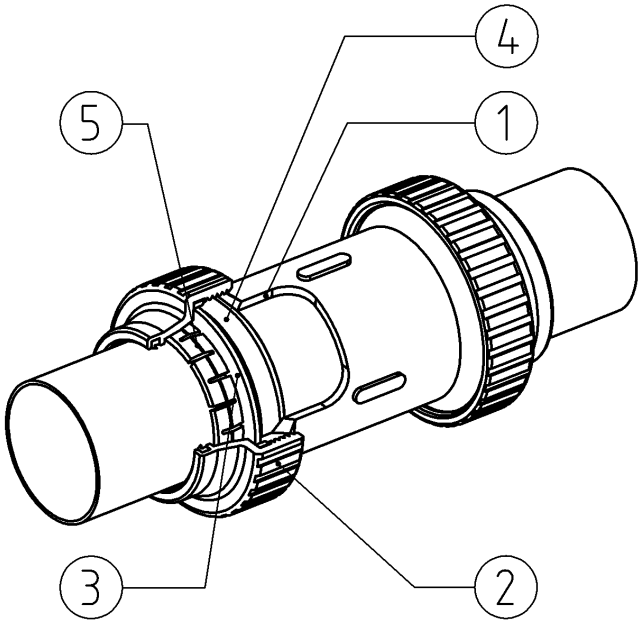
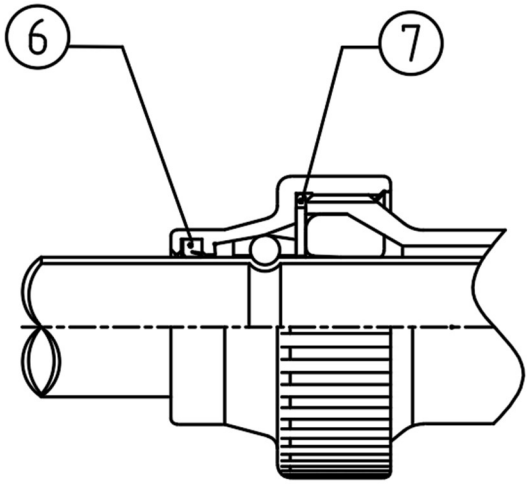
ステンレス鋼管用伸縮可とう式継手

ＭＳＪＳ２継手





部番	部品名称	材質
1	胴	SCS14
2	袋ナット	SCS14
3	座金	SUS304
4	ゴムパッキン	NBR
5	ボールガイド	合成樹脂+SUS440C
6	ダストシール	NBR
7	ゴム輪	NBR

◎MSJS2継手の特徴

1. 優れた耐食・耐久性
   継手本体・袋ナットは、ステンレス鋳鋼品を使用しており、優れた耐食・耐久性があります。

2. 扱いやすい構造
   部品点数が少なく、接合作業が容易で扱いやすい構造です。

3. 安定した抜け出し阻止力
   樹脂製ボールガイドとボールを一体化した締付リングを使用することで、安定した抜け出し阻止力を実現しています。

4. 各種試験で高性能を証明
   日本水道協会規格[JWWA G 116 水道用ステンレス鋼鋼管継手]における各種試験に適合しており、耐圧性・耐振動性等あらゆる面から高性能な継手であると認められています。

◎施工上の注意

1. この継手は JWWA G 115 水道用ステンレス鋼鋼管・JWWA G 119 水道用波状ステンレス鋼管専用に開発された継手です。他の管に使用すると漏水などが起こる可能性がありますので使用できません。
2. ねじ部は直接素手で触れないで下さい。鋭利なので怪我をする恐れがあります。
3. 施工時には適切な保護具（軍手、安全靴など）を着用してください。怪我をする恐れがあります。
4. 継手の落下、部品の欠落にご注意下さい。継手が破損し、施工ができなくなる恐れがあります。

◎施工方法

1） パイプの切断

パイプの切断は図 1 のようにロータリーチューブカッターを使用します。
やむを得ずノコギリ等で切断した場合、発生したバリを取り除いてください。

★ポイント

◆変形したパイプ及びバリ、傷のあるパイプは漏水の原因となりますので接合部分に使用しないで下さい。

2） パイプへの溝付け

図 2 のように溝付け専用ローラで図 3 の溝付位置に溝を付けます。
溝付け位置は呼び径 20～50 共通です。

★ポイント

◆溝付け作業は、溝付け専用ローラを使用して均一に、溝深さは 0.75mm を目安に加工してください。

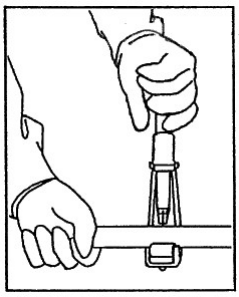


図 1:切断方法

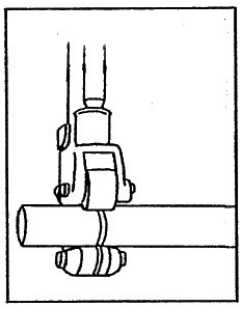


図 2:溝付方法

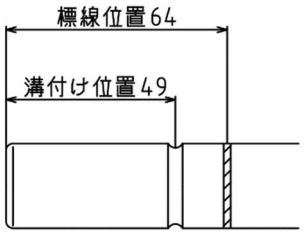


図 3:溝付、標線位置

3） パイプと継手の接合

図 4 のように本体のねじが 2～3 山見えるまで袋ナットを緩めた後、パイプを継手内の奥まで差し込んでください。その後、パイプをゆっくり引き抜いた際に“カチッ”という感触が得られます。
ボールガイドがパイプの溝に入った合図ですので、そこで袋ナットを軽く閉め、確認のためパイプを引っ張り、抜け出さないことを確かめてから手締めで締め付けてください。

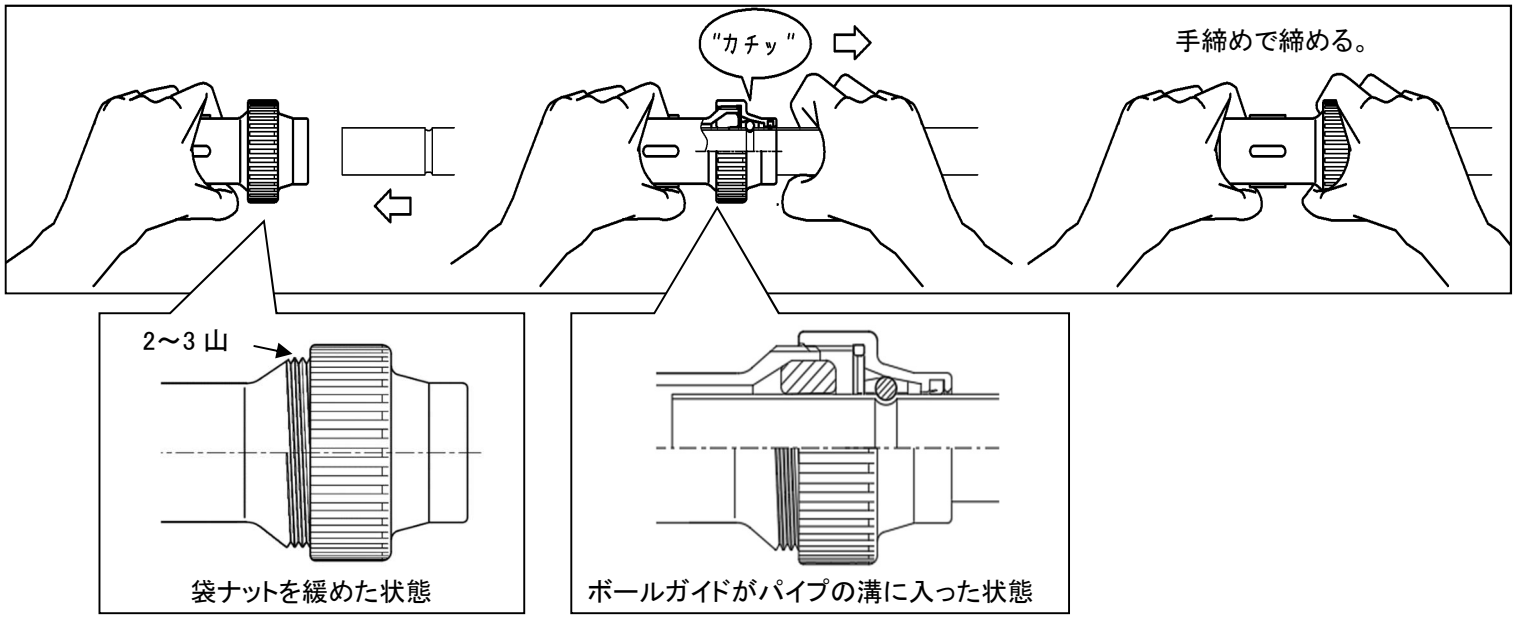


図 4:パイプの挿入、締め付け方法

★ポイント

◆分解した場合は図 5 を参照し、部品の向き、位置をよく確認の上、施工してください。

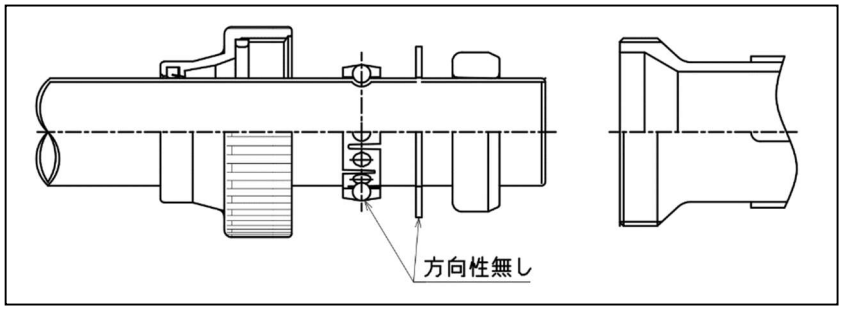


図 5:部品取り付け

4) 袋ナットの締付け

図 6 のようにパイプレンチ等で袋ナットを締付けます。
図 7 のように胴側ねじが完全に見えなくなり、袋ナットが回転しなくなる状態まで締付けてください。
なお、参考の締付トルクは表1の通りです。

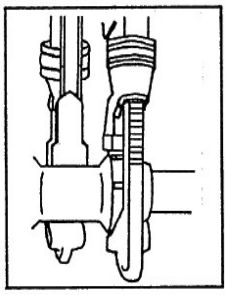


図6:袋ナット締付方法

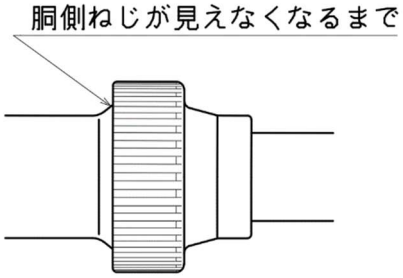


図 7:施工完了の目安

表 1:締付トルク(参考)

呼び径	締付トルク (N・m)
20	70
25	
30	120
40	
50	

★ポイント

◆袋ナット締付けの際は、胴・袋ナットの変形、ねじの焼きつき、異物の噛み込みに注意してください。
◆パイプの斜め挿入などで、袋ナットと胴の接続ねじに著しい力や摩擦が生じると、ねじの焼きつきを起こしやすくなるので注意してください。

◎溝無しでの施工について

※MSJS2継手は溝を付けなくても施工が可能ですが、安全・確実な施工の為に溝付け施工を推奨致します。
特に胴・袋ナットの変形、ねじの焼きつきに充分注意してください。

溝無し施工を行う場合の施工手順

1) パイプの切断
↓
2) パイプへの溝付け作業の省略
[図3に記載の位置に標線を引く。]
↓
3) パイプと継手の接合[パイプに引いた標線と
袋ナットの先端を一致させ、手締めで締付ける。]
(図 7 参照)
↓
4) 袋ナットの締付け[表1の締付トルクで締付ける。]

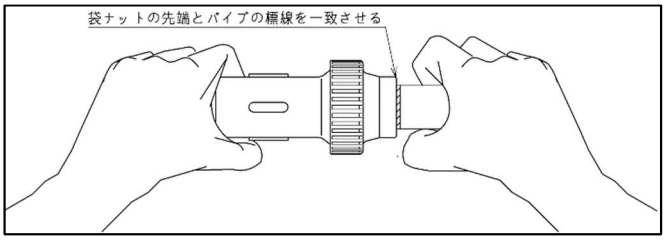


図 7:パイプと継手の接合