

1. 目的・概要

ストラブ式管継手は他の管継手とは脱管防止のための構造の違いから、配管の端部の加工をする必要がない。しかしながら施工に関する認識不足による不具合を未然に防止するためには、施工前にメーカーの施工要領を確認する必要がある。

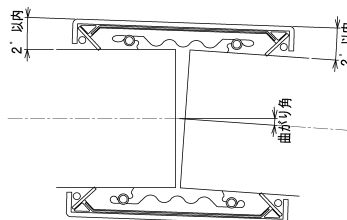
以下にショーボンドカップリング㈱のストラブ式管継手「ストラブカップリング/Gタイプ」の適用範囲と施工手順およびポイントを示す。

2. 適用範囲

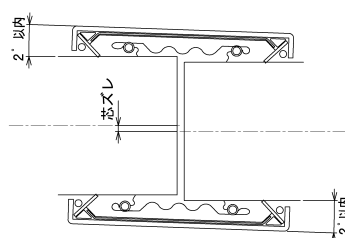
(1) 適用する管種 内面ライニング鋼管・鋼管（スケジュールを含む）・ステンレス鋼管・硬質塩化ビニル管および、外径が鋼管サイズの配管

(2) 流体温度 -30℃～90℃

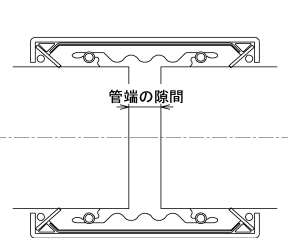
(3) 許容施工誤差 管の曲がり



管の芯ズレ



管と管の隙間



- ・許容する管の曲がり／管の芯ズレは、管と継手の傾き角度が2度以内。
- ・許容する管と管の隙間は、次表による。

継手の呼び(A)	許容隙間		継手の呼び(A)	許容隙間	
	標準品	インナープレート付き		標準品	インナープレート付き
20・25	5 mm	10 mm	65～100	10 mm	20 mm
32・40	7 mm	10 mm	125・150	15 mm	25 mm
50	10 mm	15 mm	200～400	15 mm	30 mm

3. 施工手順およびポイント

(1) 管の切断とバリ取り

改修等でローラーカッターやセーバーソー等を使用して、管を切断する。管の切断箇所の切断バリをヤスリ等で除去する。



(2) SBコアの取付

管の切断面の素地部に防食用のカバー「SBコア」を装着する。



※但し、内面ライニング鋼管以外の配管は作業は省略する。

資 料

(3) マーキングをする

継手設置の位置決めとして、マジック等にてマーキングをする。マーキングをする位置は本体幅の1/2とする。



(4) 継手の配置 (仮)

一方の配管にあらかじめ継手を入れておく。この時リング状の歯先で配管の表面にキズが付かないように注意する。



(5) 継手の配置

残りの配管を配置し、継手をマーキングした位置まで横移動させる。



(6) ボルトの締め付け

製品のラベルに記載された『締め付けトルク値』をトルクレンチにセットして、片締めしないように交互にボルトを締め込む。



(7) 作業の確認

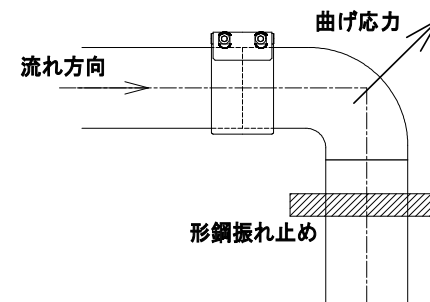
トルクレンチはセットしたトルク値に達すると何らかの合図をするので、その合図を確認したら継手を横から見て、付属のスペーサーを確実に挟んでいることを確認する。



4. 管の支持方法

鋼棒吊り・形鋼振止め支持の支持間隔は国土交通省監修の「公共建築工事標準仕様書」(機械設備工事編)を参照のこと。

但し、エルボー・チーズ等の曲がり部については、推力による曲げ応力が本継手に作用しないように適宜、固定支持(形鋼振れ止め)を追加する。



5. 問い合わせ先

ショーボンドカップリング株式会社

本 社 TEL. 03-6861-7411

FAX. 03-6861-7421

URL <http://www.sb-coupling.co.jp>