

| | | | | |
|-----------|-----------|-----------------------|-------|-----------|
| 設備工事情報シート | 空調 | I-A-17-改 ₁ | 制定 | 2009年4月1日 |
| | | | 改訂 | 2016年3月1日 |
| 施工要領 | 冷媒銅管火無し工法 | | 極東工業編 | |

1. 目的・概要

冷媒銅配管用メカニカル継手「ARジョイント」の特長、仕様及び施工のポイントを示す。

2. メカニカル継手

(1) 特長

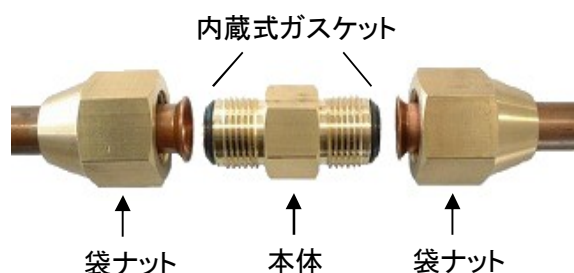
- ・銅管のフレア加工で肉厚に関係なく施工が可能
- ・銅管のフレア加工により差し込み不足及びスッポ抜けが無い
- ・φ22.22以上の銅管には弊社独自のレンタル工具を使用
- ・継手本体にガスケット内蔵式を採用し、ガス漏れ防止の信頼性アップ
- ・銅管のフレア加工及びトルクレンチの使用により作業の標準化が可能
- ・施工のやり直しができる(ガスケット要交換)

(2) 仕様

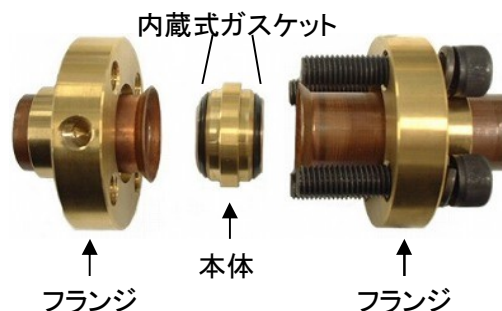
- ①適用冷媒 : R410A、R407C、R134a、R404A、R507、R22、R32 など
- ②設計圧力 : 4.3Mpa
- ③使用温度 : -60℃～+140℃
- ④適用銅管
 - ・冷媒銅管質別 : O、1/2H、H
 - ・冷媒銅管サイズ : 6.35～38.1
 - ・国土交通省仕様冷媒銅管対応

(3) 構造

☆袋ナットタイプ(SSCFタイプ)
φ6.35～φ25.40



☆フランジタイプ(SSFUタイプ)
φ28.58～φ38.10



・構造部品

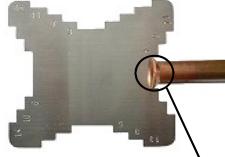
- 本体(快削黄銅棒)
- 袋ナット・フランジ(快削黄銅棒)
- ガスケット(H-NBR)

資 料

3. 施工手順及びポイント

☆袋ナットタイプ(SSCFタイプ) φ6.35～φ25.40

フレア形状寸法の確認



ゲージに通らない事



配管が同一線上になる様にセットする。



規定トルクで締める



施工完成図



☆フランジタイプ(SSFUタイプ)

フレアワーカー工具取付



注)電動油圧ポンプは制圧弁でS/Wを押し続けても規定以上にはなりません。

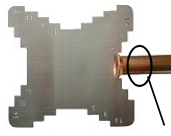
(1)バリ取りした銅管に袋ナットもしくはフランジを通す。

(2)バリが無いを確認し、フレア加工する。

注1) φ6.35～φ19.05は市販のフレアツールを使用する。

注2) φ22.22～φ38.10は弊社専用レンタル工具を使用する。

フレア形状寸法の確認



ゲージに通らない事



配管が同一線上になる様にセットする。



施工完成図



(3)専用フレアゲージでフレア形状寸法の確認をする。

(4)フレア一面に汚れ、銅屑が無い事を確認し、袋ナットもしくはフランジを本体に仮締め付ける。

(5)仮締め付けした継手をトルクレンチで各サイズの規定トルクまで締め付けて施工完了。

注) φ22.22及びφ25.40は専用トルクレンチを使用する。

(6)その他の注意ポイント

- ①継手部は溶接部から50cm以上離す。
- ②フレア一面とガスケット面は回転させない。(ガスケット傷つき防止)
- ③継手部から30cm以内で両側の接続銅管を支持する。

4. 問い合わせ先

極東工業(株)

本社・配送センター 〒470-0224 愛知県西加茂郡三好町三好石畑9-1

TEL(0561)32-2531 FAX(0561)32-1107 担当 営業 岡田

東京営業所 〒113-0034 東京都文京区湯島2-2-1

TEL(03)5800-2393 FAX(03)5800-2398

<http://www.kyokutoh.net/> e-mail : s.okada@kyokutoh.net