

設備工事情報シート	衛生	I-P-61-改 <sub>2</sub>	制定	2007年4月1日
			改訂	2019年3月1日
施工要領	架橋ポリエチレン管 (先分岐工法)		未来工業編	

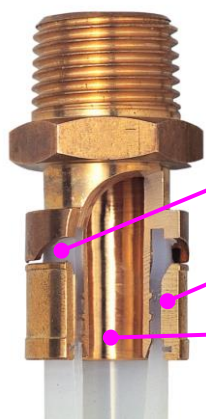
### 1. 目的・概要

住宅の給水および給湯配管に使用される樹脂管（架橋ポリエチレン管およびポリブテン管）の施工方法には、さや管ヘッダー工法および先分岐工法がある。その施工要領および使用部材はメーカーごとに異なるため、認識不足による不具合を防止するには、施工前に採用メーカーの接続方法を確認する必要がある。

以下に、未来工業(株)／架橋ポリエチレン管先分岐工法の施工要領および施工のポイントを示す。

### 2. Wタイプ継手の特長

- (1) 専用工具を使用して樹脂管を拡径・圧入することで、狭所でも接続ができる。
- (2) 長寿命で形状記憶特性のある架橋ポリエチレン管を幅広い面積(リング)で止水している為、長期に渡り確実な止水ができる。
- (3) Wタイプ継手は、架橋ポリエチレン管専用継手である。
- (4) 架橋ポリエチレン管を拡径し接続するため、流路面積を広く確保できる。
- (5) 確認窓にて、施工中・施工後に樹脂管の差し込み確認ができる。
- (6) 狭所での施工を可能とする為、専用工具はレンチの様な回転動作を必要としない設計である。

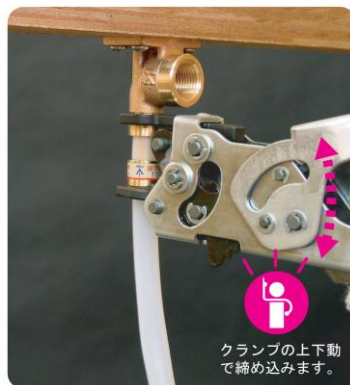


※左は、樹脂管接続済み継手の断面カット写真である。

- (5) 確認窓付き
- (2) 幅広いリング
- (4) 流路面積広い

サイズ 10 : Φ 8.5mm    サイズ 13 : Φ 11.5mm  
 サイズ 16 : Φ 15.2mm    サイズ 20 : Φ 19.5mm

【狭所でも接続作業が容易】

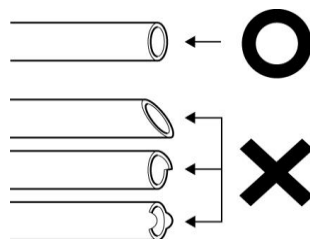


【目視確認窓付き】



### 3. Wタイプ継手の接続方法

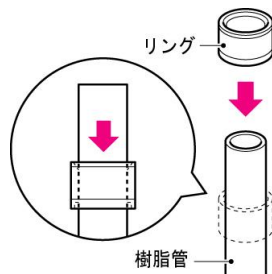
#### (1) 樹脂管の切断



樹脂管を専用カッターで直角に切断する。

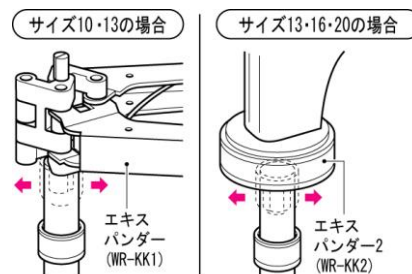


#### (2) リング取り付け



リングには方向性があるので注意が必要である。  
 リングズレ落ち防止機能によりリングはズレ落ちない。

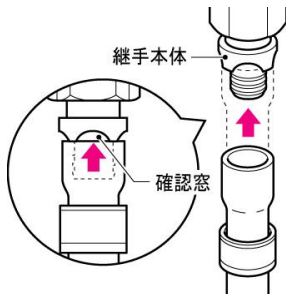
#### (3) 樹脂管の拡径



専用工具で樹脂管を拡径する。

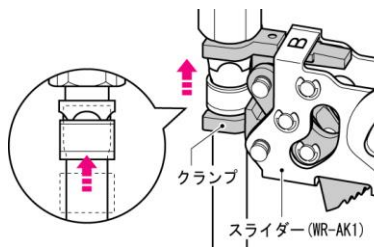
# 資 料

## (4) 管の挿入



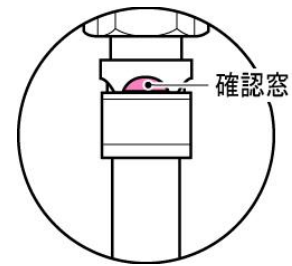
樹脂管の管端を確認窓の中程まで挿入する。

## (5) リングの圧入



専用工具でリングを圧入。  
リングが継手本体に当たれば圧入完了。

## (6) 接続の確認



リング圧入後、樹脂管が確認窓から見える事を確認する。

## 4. 先分岐工法用部材 (抜粋)



ミラペックス (架橋ポリエチレン管)



ガードフレキ



ミラペックス・被覆



(樹脂製) エルボジョイント (青銅製)



(樹脂製) チーズジョイント (青銅製)

## 5. 水圧試験

- (1) 0.94~1.04MPaに加圧し、10分間放置。
- (2) 0.74MPaに降圧し、60分間保持する。
- (3) 60分後、0.44MPa以上：合格、0.44MPa未満：不合格。

## 6. 技術講習会の開催および講習修了証の発行

継手接続方法の詳細およびその他施工方法は、メーカー発行の施工マニュアルを参照する。

また、未来工業(株)では、技術講習会を実施し講習修了証を発行している。

申し込みは、下記問い合わせ先又は全国28営業所へ連絡し、講習会の開催日時／開催場所を決定する。

## 7. 問い合わせ先

未来工業(株)

TEL

FAX

・本社営業課

0584-68-0028

0584-69-5602

岐阜県大垣市外輪之内町楡又1695-1

・本社営業企画課

0584-68-0008

0584-69-4282

岐阜県大垣市外輪之内町楡又1695-1

※全国28ヶ所に営業拠点あり (各連絡先はホームページを参照)

<http://www.mirai.co.jp/>