

## サドル付分水栓用 **密着銅コア** 20mm~50mm

施工が簡単 ●強い密着力 ●防錆性能に優れる 

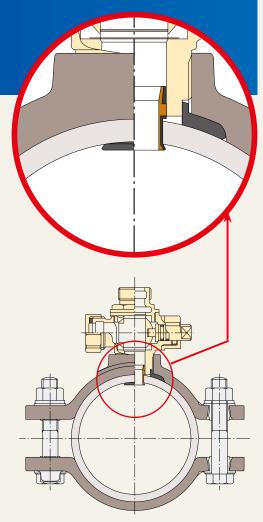


# サドル付分水栓用密着銅コア

## 機能

従来より、サドル付分水栓を用いた鋳鉄管から給水分岐の際には、 穿孔穴に対し「防錆樹脂コア」「防錆銅コア」等を施工していますが、 穿孔穴と、前記コアには隙間があるため、錆こぶによる閉塞を抑制する (遅らせる)性能しかありません。

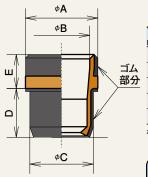
密着銅コアは『施工が簡単』 『強い密着力』 『防錆性能に優れる』 を基本コンセプトとして、穿孔穴断面、分水栓内径にコアが密着し、穿孔により露出する鋳鉄部が接水しない構造で、錆の発生を防ぎます。



## 特長

- ●密着銅コアL (ライニング共用) 密着銅コアS (樹脂粉体ライニング専用) の2種類を用意しております。
- ●キリ径は、従来の銅コアと同じです。(ダクタイル鋳鉄管エポキシ樹脂粉体ライニングの穿孔は専用のキリを電動でお使いください。切粉の排出は、十分に行ってください。)
- ●挿入機は、L2型挿入機 (20~50) を使います。
- ●挿入方法は銅コアと同じで、挿入機のハンドルを回して挿入棒を降ろし、コアを広げた後はハンドルを反対回しにして挿入棒を引き上げる方法で、簡単に施工できます。
- ●コアの材質は銅(りん脱酸銅: C1220T)と合成ゴム(EPDM)で、耐食性に優れ、衛生上も安心です。
- ●銅を覆っている合成ゴムが、穿孔穴側面と分水栓通水内径に強く密着します。水密性が高く防錆効果が大きいです。

## 形状・寸法・材質



	■寸法表							(mm)
\ <del>}</del>	記号口径	Α	В	С	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	Е	密着銅コア装着の 場合のキリ径
	20	20	15.6	18	15.5	12.5	10	18.1 <sup>+0.2</sup>
	25	25	20.6	23	15.5	13	12	23.1 +0.2
	30	30	25.2	28	19.5	16	15	28.1 <sup>+0.2</sup>
	40	40	35.2	38	23	19.5	15	38.1 <sup>+0.2</sup>
	50	50	44	47	26.5	23	15	47.1 <sup>+0.2</sup>
1155 . 04 000T to A 7 7 5 5 5 5 4								

材質:C1220T焼鈍及びEPDM

D1=密着銅コアLの寸法 (ダクタイル鋳鉄管エポキン樹脂粉体ライニング、 ダクタイル鋳鉄管モルタルライニング共用 D2=密着銅コアSの寸法

(ダクタイル鋳鉄管エポキシ樹脂粉体ライニング)

#### **⚠** 注 意

●必ずキリ径を確認の上、穿孔作業を行ってください。 規定外のキリ径では、コア挿入ができません。

#### **水密性試験**

- ①使用材料 ●サドル付分水栓: JWWA-A型 20mm~50mm
  - ●管:ダクタイル鋳鉄管エポキシ樹脂粉体ライニング(1種管)100mm
  - ●密着銅コア:S(ダクタイル鋳鉄管エポキシ樹脂粉体ライニング専用)各サイズ
- ②試験方法 ●サドルパッキンを外したサドル付分水栓を管に取り付け粉体管用ドリルで穿孔後、密着銅コアを挿入。 管の両端と分水栓を閉栓し、1.75MPaの水圧を加え、2分間保持。
- ③結 果●各サイズとも漏れなし。

#### 第孔機・キリ

- ●ダクタイル鋳鉄管エポキシ樹脂粉体ライニングとダクタイル鋳鉄管モルタルライニングは、キリを分けてご使用ください。
- ●ダクタイル鋳鉄管エポキシ樹脂粉体ライニングへは刃先角90°のドリルまたは、ホルソーカッターを電動でご使用ください。
- ●密着銅コアは、正しい穴径の時、密着力が十分に発揮できます。
- ●切粉の排出は、サドル付分水栓の横の取出し口に排水金具を取り付け、十分に行ってください。

### L2型 密着銅コア挿入機 20~50

- ●1台で全サイズのコア挿入可能。 20~50用ですが、必要なサイズの挿入棒とアダプタだけをセットできます。 (例:20:25用、40:50用等)
- ●操作が簡単。 挿入方法は、従来からの防錆銅コアと同様、送りハンドルを回転すると徐々に挿入棒が下降。





▼密着銅コア挿入棒 (20mm~50mm)







**●**アダプタ\* (20mm~50mm)

#### 装着の手順



穿孔が完了したサドル付分水栓に、 挿入機のアダプタを取り付ける。

★この時、上部取出口より分水栓の 内部をのぞき、アダプタパッキンの はみ出し等、挿入棒が下降する 際に障害物がないかを確認してく ださい。

給水管接続口は、サドルキャップに て封止してください。





挿入機のスピンドル先端に、挿入棒を 左に回してねじ込み(左ねじ)、スパナ 等でしっかり締め付ける。

※呼び径40、50はクロスバーをご使用ください。





挿入棒へ密着銅コアを差し込み、コア押えボルトを左に回してねじ込み(**左ねじ**)、スパナ等でしっかり締め付ける。





挿入機のハンドルを左に回し、スピンドルを最上端まで引き上げた後、サドル付分水栓に取り付ける。次に栓のスピンドルを左に90°回し、ボール弁を全開とする。





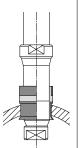
挿入機のハンドルを右に回して、スピンドルを降ろしていくと、コアのツバ下 端面が、配水管の外面に当たる。

★スピンドルを降ろしていく際に抵抗 がある場合は、アダプタや挿入機 のパッキンがはみ出していること等 が考えられます。すぐに引き上げ、 原因を調べてください。



更に挿入棒を降 ろしていくと、コア 下端の内面ツバ 部分が外側へ反 り返る。 (ハンドルを回す

(ハンドルを回り のに少し力が必要となる。)





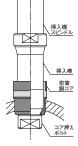
最後に"グッ"と強いトルクを掛けてハンドルを回し(トルク目安55~70N・m)、コア上部が挿入棒上部のテーパ面により押し広げられ、分水栓内面に密着する。この時、挿入機スピンドルの口径表示標線が本体上端面とほぼ一致しているか確認する。

★但し、口径表示標線はあくまで目安に すぎません。挿入の最終段階では標線 にたよらず、ハンドルをいっぱいに回し てコア装着を確実にしてください。



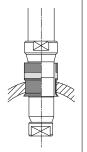
ハンドルを左に回し、挿入棒を最上端まで引き上げ、分水栓のスピンドルを右に90°回して閉栓し、挿入機を撤去する。



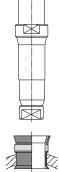




大師不存を行っています。 大師では、 大師のテーパで が外側に押したがられ穿孔で でいるでで でいたが必要する。 (ハンドルを要する。 のに力が必り目 なる。トルク目 16~35N·m)











ISO 9001 · 14001 認証取得

本社·松本工場 〒399-8750 松本市笹賀3046 北海道工場 〒059-1362 苫小牧市柏原6-120

https://www.nippov.co.jp/

お問い合わせ先

札 幌 TEL.011-232-0471 仙 台 TEL.022-213-3177 北関東 TEL.0283-22-7547 東 京 TEL.03-5338-2231 神奈川 TEL.042-741-7121 松 本 TEL.0263-50-5221 名古屋 TEL.052-735-6511 大 阪 TEL.06-6210-2563 広 島 TEL.082-232-8117 福 岡 TEL.092-472-5128 このカタログに記載した内容は予告なく変更することがあります。ご了承ください。