

仕様・構造

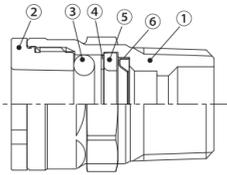
仕様

使用温度範囲	0~75℃ (凍結しない温度)		
使用圧力範囲	1.0MPa 以下		
適用銅管 (M、Lタイプ)	JWWA H101	JIS H3300	JIS H3330※1

※1 被覆を剥がして使用してください。

銅管サイズ	12.7 (10A)			15.88 (15A)			22.22 (20A)		
	M	0.64mm	0.71mm	0.81mm					
肉厚	L	0.89mm	1.02mm	1.14mm					

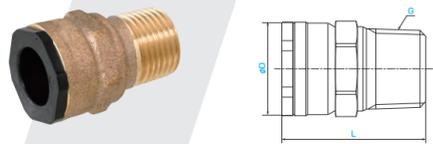
構造



No.	部品名	材質
①	胴	青銅
②	ナット	樹脂
③	Oリング	合成ゴム
④	ワッシャー	樹脂
⑤	止め輪	樹脂
⑥	ロックリング	ステンレス

ラインナップ

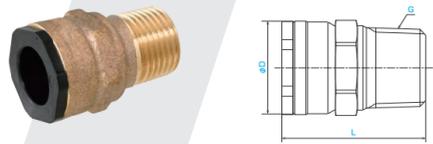
オスアダプター (テーパネジ)



表中の寸法：mm

WOC-M								
サイズ	品番	品目コード	定価	入数	L	G	D	
12.7	WOC12.7-M	32990001	2,200	40	39	R1/2	25.5	
15.88	WOC15.88-M	32990002	2,400	40	43	R1/2	28.5	
22.22	WOC22.22-M	32990003	3,000	30	45.5	R3/4	35.5	

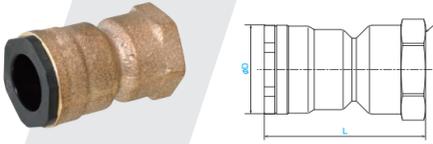
オスアダプター (平行ネジ)



表中の寸法：mm

WOC-MG								
サイズ	品番	品目コード	定価	入数	L	G	D	
12.7	WOC12.7-MG	32990601	2,200	40	39	G1/2	25.5	
15.88	WOC15.88-MG	32990602	2,400	40	43	G1/2	28.5	
22.22	WOC22.22-MG	32990603	3,000	30	45.5	G3/4	35.5	

メスアダプター



表中の寸法：mm

WOC-F								
サイズ	品番	品目コード	定価	入数	L	G	D	
12.7	WOC12.7-F	32990101	2,200	35	46	Rc1/2	25.5	
15.88	WOC15.88-F	32990102	2,400	35	46	Rc1/2	28.5	
22.22	WOC22.22-F	32990103	3,000	30	48	Rc3/4	35.5	

ソケット



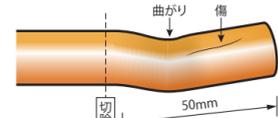
表中の寸法：mm

WOC-K								
サイズ	品番	品目コード	定価	入数	L	D		
15.88	WOC15.88-K	32990202	2,000	30	57	25.5		
22.22	WOC22.22-K	32990203	2,600	20	61	28.5		
22.22x15.88	WOC22.22x15.88-K	32990232	3,000	20	59	35.5		

施工手順

施工前には必ず「施工要領書」をよくお読みください。

① 管の確認



・管端から50mmの範囲で管に傷・曲がり・扁平・熱劣化・内外面への異物付着がある場合は、その箇所を切除してください。

⊗ カッターナイフ等の縦キスは漏れの原因となるため厳禁です。

⚠ 継手からの漏れの原因となりますので、銅管表面に傷がある場合は管を切除してください。

⚠ 管の切断はローラーカッターを使用し、直角に切断してください。また、端面の変形防止のため徐々に切り込んでください。【推奨品 ミニカッター28 品番: R70015】

⚠ 外面被覆銅管に使用する場合は予め外面被覆を切除してください。その時、銅管表面に傷を付けないように注意してください。

⚠ 既設管を使用する際は、耐水ペーパー (#1000以上) で管表面を円周方向に磨き、管端から50mmの範囲で管表面に光沢が出る程度に酸化物を除去してください。その際、研磨粉などが管内に入り込まないように注意し、管表面に付着した研磨粉はウエスで拭き取ってください。耐水ペーパーにより異物やフラックスなどが除去できない場合は管を切除してください。異物やフラックスなどが付着した状態で継手を挿入した場合、漏れの原因となります。

(使用可能) 異物除去できた場合の銅管表面

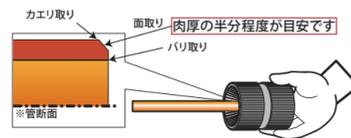


(使用不可) 銅管表面の異物付着

(使用不可) 異物除去できなかった場合の銅管表面

磨き

② 管内面のバリ取り・管外面の面取り



・内面のバリ取りを行ってください。
・念入りに外面の面取りを行ってください。

⚠ 切り屑は管内に残らないよう取り除いてください。

⚠ バイリーマは銅管ステンレス管用 (40枚程度程度の刃数が多いもの) をご使用ください。【推奨品 ユニバーサルリーマ 品番: R11006X】

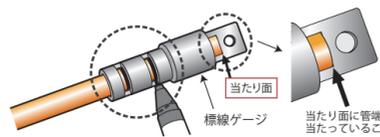
⚠ 外面の面取りは施工性とシール性にとって非常に重要な作業です。面取りが小さいと施工性が悪くなるとともにシール部品を傷つけ漏れる可能性がありますので、丁寧に作業を行ってください。

⚠ 管内面にバリが残る場合は、スクレーパーを用いて、バリ取りを行ってください。

⚠ 面取り時に発生する切り屑が目に入らないように、保護メガネを着用して、作業を行ってください。

⚠ 管外面にカエリが発生する場合は、耐水ペーパー (#1000以上) で円周方向に磨いて、カエリを除去してください。

③ 標線のマーキング



・標線ゲージに管を通し、管端面が確認窓の当たり面に当たっていることを確認した後、指定の油性マジックで標線2本をマーキングしてください。
・専用工具【標線ゲージ 品番: F0G】を必ず使用してください。

⚠ 管端側のカベに油性マジックを沿わせて標線をマーキングしてください。【指定品: 寺西化学工業製マジックインキ細書き用No.500】
【指定品: ゼブラ製マジック細】
【指定品: 専用マジック】

⊗ 指定品以外の油性マジックは絶対に使用しないでください。銅管に錆の巣状腐食が発生し、漏れる可能性があります。

⚠ 管端面が確認窓の当たり面でスムーズに挿入出来ない場合は、管寸法が許容範囲外になっているか、管の曲がり大きいことが考えられますので曲がり大きい部分の切除を行い②の工程からやり直すか、もしくは、次のページの手順に従って管の楕円矯正を行ってください。(★)

★ 管の楕円矯正

【当社矯正工具】



※1 (管の曲がりを矯正する工具ではありません)

・矯正工具で、管端の楕円矯正を行います。矯正工具を管端面に合わせた状態で、円周方向に2~3回程度を目安に位置を変え、管が標線ゲージに入るまで矯正してください。
・専用工具【矯正工具 品番: F0TW】を必ず使用してください。
・矯正後、必ず標線ゲージに管を通し、管端面が確認窓の当たり面に当たっていることを確認した後、指定の油性マジックで標線2本をマーキングしてください。

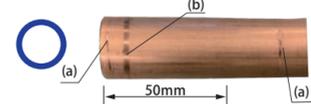
⊗ 楕円矯正は継手挿入のみ行うため、銅管を矯正工具で挟んだ状態で管軸方向にスライドさせないでください。スライドさせることにより管に傷が発生し、漏れの原因となります。

⚠ 必ず銅管のサイズに対応した矯正工具を使用してください。誤った組合せで使用すると銅管に変形や傷がつき、漏れの原因となります。

⚠ 曲がりがある管を矯正工具で楕円矯正した際に、銅管表面に擦れ痕がつく場合があります。その場合、管端から50mm以内にある擦れ痕(◆)については、漏れの原因となるため、耐水ペーパー (#1000以上) で円周方向に磨いてください。特に爪で引っ掛かる程の擦れ痕は必ず耐水ペーパーで磨いてください。



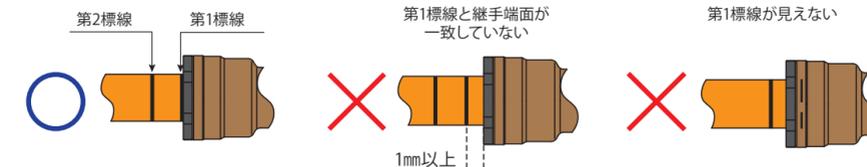
(◆) ただし、矯正工具による【以下の写真(a)管端および管端から50mmを超える位置】についた擦れ痕や【以下の写真(b)管切断時のローラーカッターによる擦れ痕は、継手の性能に影響しません。】



⊗ 矯正工具は銅管端面の楕円形状を矯正するための工具です。銅管の曲がりを矯正する工具ではありません。

⊗ 矯正工具は銅管の楕円を矯正する目的以外で使用しないでください。破損、漏れや矯正工具の機能低下の原因となります。

④ 管を継手へ挿入



・管を継手の奥に当たるまで挿入してください。このとき、継手端面と第1標線が一致していれば、適正な位置まで管が挿入されています。

⚠ 第1標線と継手端面に1mm以上の隙間がある場合は挿入不足です。さらに差し込んでください。

⚠ 第1標線が継手内部に隠れて見えない場合、マーキング時に管端が標線ゲージの当たり面に当たっていない状態でマーキングされた可能性があります。これは、管寸法が許容範囲外であったり、曲がり大きい管を無理矢理差し込んだことが考えられます。この場合、漏れにつながる恐れがあるため、新品の継手を用いて施工をやり直してください。

⚠ 内圧を負荷した際に、銅管が管軸方向に多少動くことがありますが、第1標線と継手端面の隙間が1mm未満であれば、性能・機能に全く問題はありません。(但し、標準施工および製品仕様内での使用の場合に限る)

⚠ 「変換ソケット樹脂管」の樹脂管側の施工に関しては右のQRコードから「アグナ施工要領書 P.4」を必ずご確認ください。



アグナ施工要領書はこちら▲
最新版の施工要領書をQRコードから確認できない、または確認出来ない環境の場合は最寄りの弊社営業所までお問い合わせください。

施工要領書はこちら

最新版の施工要領書をQRコードから確認できない、または確認出来ない環境の場合は最寄りの弊社営業所までお問い合わせください。

