

# 【塩ビ配管接続作業】

決められたことは守る

## 1. 切断



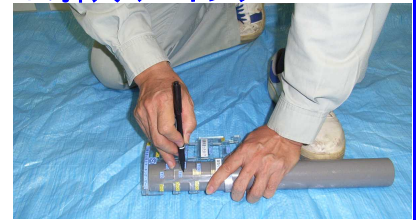
・切断箇所は全周にマーキングして、直角に切断する

## 2. 面取り



・管端外面を面取りする  
・30A以下1mm、40～65Aは2mm、75A以上5mm

## 3. 挿入マーキング



・管端にゲージを合わせ挿入マーキングを□状に描く

## 4. 清掃処理



・継手内面及び配管外面は、汚れがなく乾燥していること

## 5. 接着剤の塗布



・HIVPIは白色、VPは青色  
・継手内面と管外面に、ムラなく塗る

## 6. 挿入



・接着剤塗布後、す早く挿入する  
・挿入時はねじらず、一気に押し込む

## 7. 保持



・抜けなくなるまで管と継手を保持する  
・50A以下30秒、65A以上60秒(冬期は2倍)

## 8. 接着の確認



・全周に接着剤が見えること

## 9. 挿入長さの確認



・TS継手の挿入残り長さは下表以下のこと  
・DV継手は挿入残りがないこと

## 10. 接着剤の拭取り



・余分な接着剤は拭取ること

## 11. 接着確認シール貼り



・作業者は接着剤と挿入長さを確認してレマーキングを行い、施工年月と氏名を記入した接着確認シールを貼る

## 12. 漏水検査



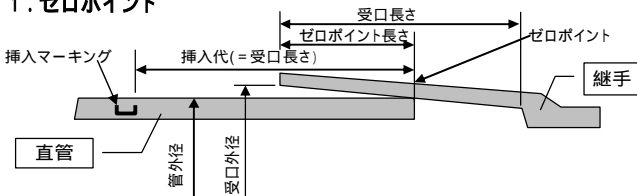
・検査員は接着剤、挿入長さを確認し、接合部の漏水なき事を確認して、記名する  
水圧テスト 1.75MPa 1時間  
滴水テスト 1時間

TS継手の挿入残り長さ  
(右表数値以下のこと)

呼び径 A	20以下	25	30	40	50以上
挿入残りmm	2	4	6	8	10

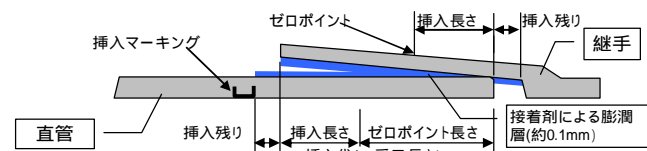
## 【TS継手の概念】

### 1. ゼロポイント



ゼロポイントとは、接着剤を塗布せずに管を継手に軽く押し込み、受口に当たった位置の事。

### 2. 必要挿入長さ



接着強度を得るには、ゼロポイントから受口長さの1/3以上の挿入長さが必要。

## 【施工不良事例】

### 1. 塗りムラ!!



継手内面に塗りムラが多い  
接合面が膨潤せず接着不良

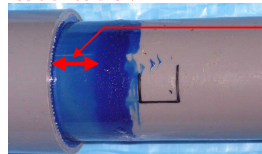
### 2. 面取りなし!!



挿入不足となり接続不良

接着剤が押し出され接続不良

### 3. 保持時間不足!!



抜け出て接続不良

保持時間不足の場合  
継手から直管が押し出される。  
直管の接着剤の薄い部分が抜け出た跡。