

# エスロハイパーAW/EF継手 施工ポイント集



閲覧必須

不明点は都度、確認しながら施工してください

説明を受けたページにチェックを入れてください

ページ	1	2	3	4	5	6	7	8
チェック ✓								

積水化学工業株式会社

本資料は、エスロハイパーAWの品質に関わる施工ポイントをまとめたものです。  
工具使用方法などの作業に関する教育は別途必要です。

切断

清掃

管融着  
面切削

融着面  
の清掃

クランプ  
固定

融着

判定

冷却

# 管の切断



直角



90°



斜め



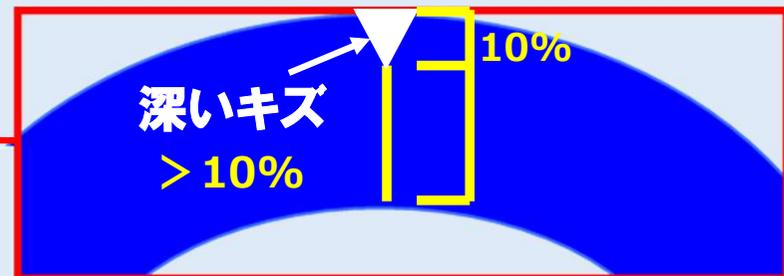
5mm以上の斜め切り禁止



傷



肉厚10%以上の傷禁止



管肉厚

チェック

説明を受けました

切断

清掃

管融着  
面切削

融着面  
の清掃

クランプ  
固定

融着

判定

冷却

## 管の清掃



きれい



よごれ





# 管融着面の切削

## ① 挿入量の確認

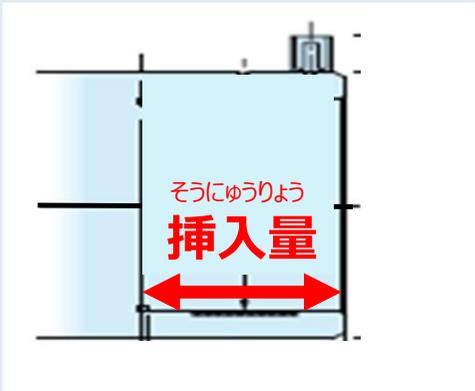
## ② 挿入量の記入

## ③ マーキング



各呼び径の挿入量

呼び径	継手
20	40mm
25	42mm
30	46mm
40	46mm
50	52mm
65	60mm
75	65mm
100	80mm
125	90mm
150	100mm
200	140mm





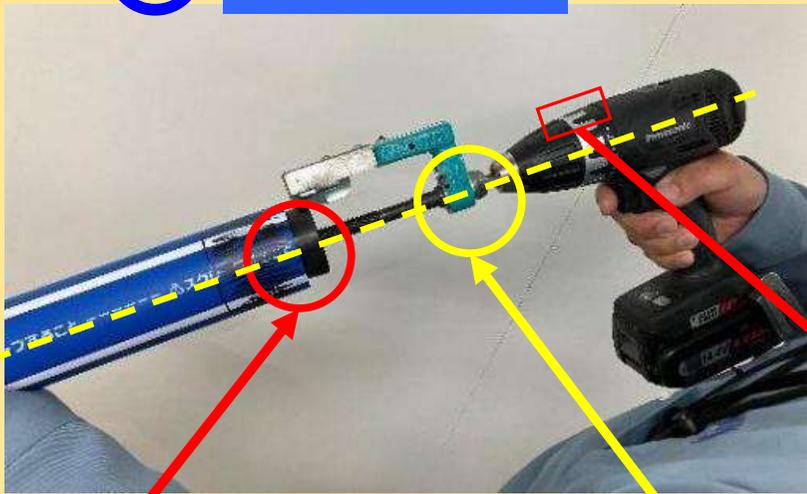
# 管融着面の切削

動画を必ず確認すること



○ まっすぐ

✗ まがっている

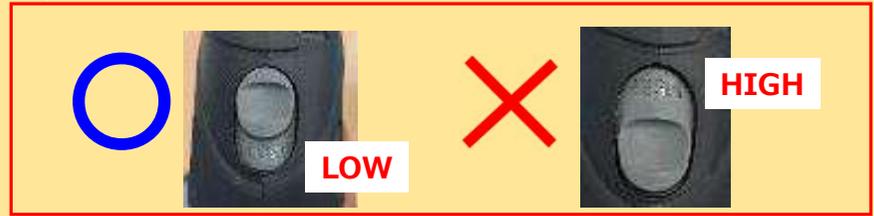
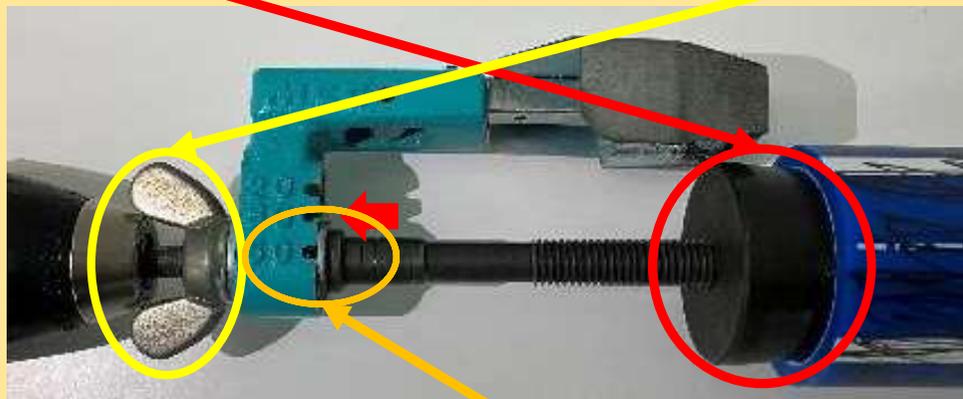


低速

高速

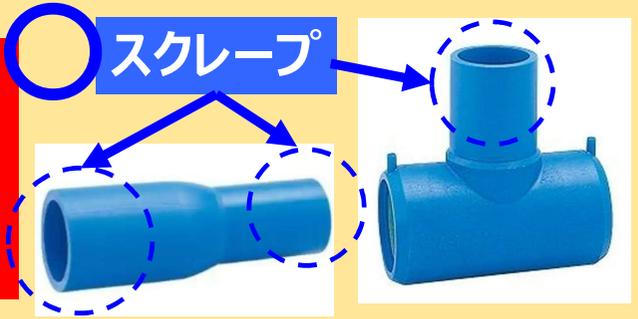
○ 奥まで挿入

○ しっかり締め込む



○ ピンをセット(JIS側)

継手挿口部分のスピゴット部 (チーズ 枝管部等) も切削する





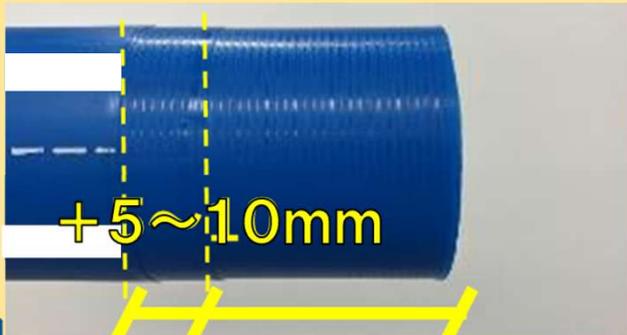
# 管融着面の切削



切削は2回まで

# 切削無し 切削ムラ 融着禁止

○ 標線より5~10mm多めに削る ○ 切削ムラにハンドスクレーパー使用



ハンドスクレーパー

切断

清掃

管融着  
面切削

融着面  
の清掃

クランプ  
固定

融着

判定

冷却

# 管の清掃

○ 継手内面 清掃



○ 管表面 清掃



アセトン



素手

ペーパータオル

ペーパータオルは 1ヶ所毎に交換する。

✗ 水洗い



融着面に汚れ、液状シール剤  
等が付着していないか  
十分に確認してください

✗ ウェス・雑巾



軍手

切断

清掃

管融着  
面切削

融着面  
の清掃

クランプ  
固定

融着

判定

冷却

# 管の固定

挿入標線 記入



クランプ



ペイントマーカーなど  
融着面 インク付着禁止

挿入標線・奥まで挿入し、固定



奥まで挿入

チェック

説明を受けました

切断

清掃

管融着  
面切削

融着面  
の清掃

クランプ  
固定

融着

判定

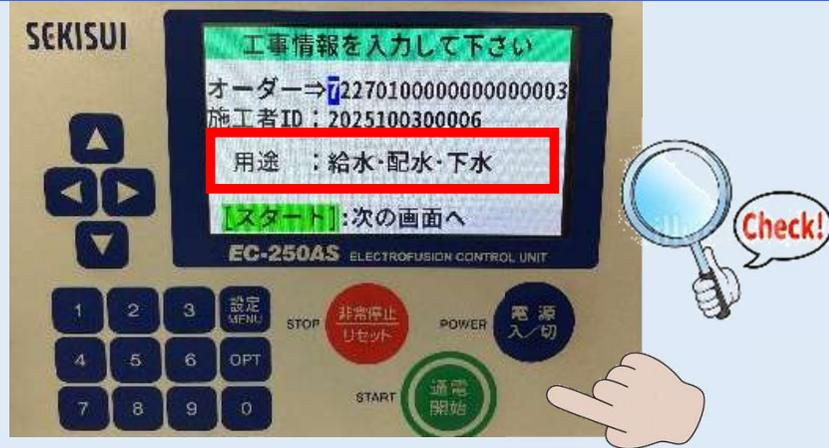
冷却

# 融着

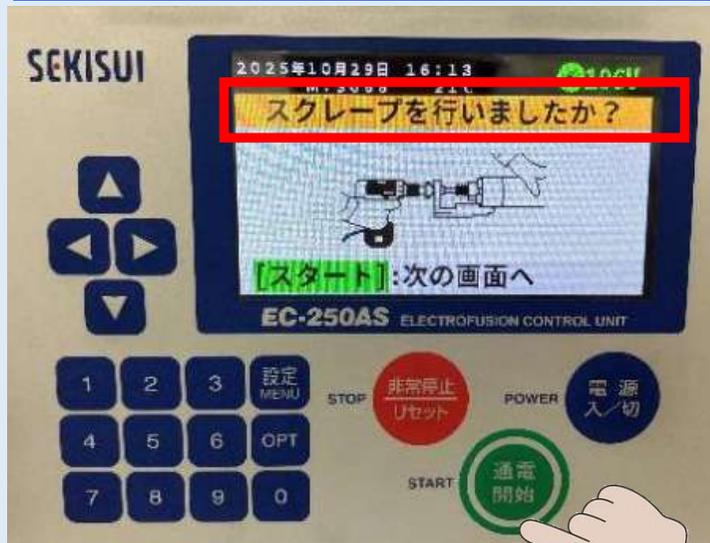
## 融着機



## 「給水・配水・下水」モードを選択



## スクレープ 確認画面



## 切削痕 確認



切断

清掃

管融着  
面切削

融着面  
の清掃

クランプ  
固定

融着

判定

冷却

# 融着

## コネクタ接続画面



## 奥まで接続



## バーコード読み取り画面



## 継手バーコード読み取り





# 融着

## スタート

## カウントダウン



**通電中は管や継手に外力を掛けないこと**

切断

清掃

管融着  
面切削

融着面  
の清掃

クランプ  
固定

融着

判定

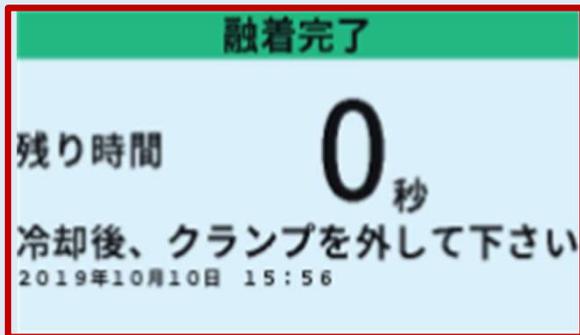
冷却

# 判定

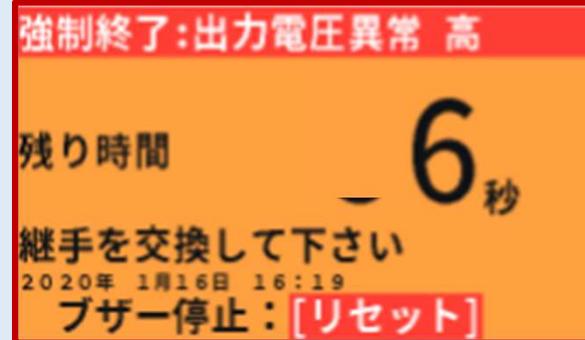
## 正常終了の確認



正常終了



エラー

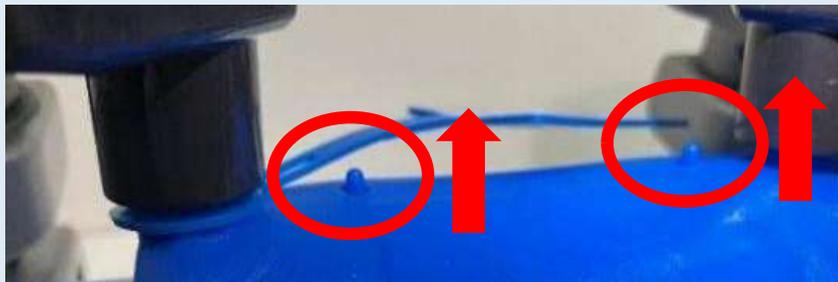


継手を交換して下さい

## インジケータの確認



隆起



出ていない



継手を交換して下さい

切断

清掃

管融着  
面切削

融着面  
の清掃

クランプ  
固定

融着

判定

冷却

# 冷却



## 冷却終了時間 記入



呼び径	冷却時間
20~50	5分以上
65以上	10分以上

**冷却中 クランプ取り外し・外力禁止**