

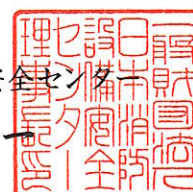
認 定 証

種 別	消火設備（消火設備用合成樹脂製の管及び管継手）	
型 式 記 号	PEFD-87	
適 用 規 格	B018-19・B019-19	
申 請 者 名	所 在 地	大阪府大阪市北区西天満2-4-4
	名 称	積水化学工業株式会社
	代 表 者	代表取締役社長 加藤 敬太
認 定 番 号	PL-070号	
認 定 年 月 日	令和4年（2022年）7月22日	
認 定 有 効 期 限	令和8年（2026年）3月31日	

上記適用規格に適合するものであることを認定します。



一般財団法人 日本消防設備安全センター
理事長 北 崎 秀 一





項 目		明 細	
1 型式記号		PEFD-87	
2 呼び径		125	A
3 最高使用圧力		1.6	MPa
4 最大支持間隔		2.0	m
5 材質	規格	建築設備用ポリエチレンパイプシステム研究会規格 消火配管用ポリエチレン管(PWA008) 消火配管用ポリエチレン管継手(PWA009)	
	材質	高密度ポリエチレン	
	引張・降伏強さ	規格値	20.0
試験値		25.1	N/mm ²
6 管継手の種類		直管125、EFソケット125、90°ショートヘント125、SPチーズ125×125、フランジ短管125G形JIS20K、フランジ短管125F形JIS20K、レデュース125×100	
7 接続方法(方式)		EF接合	
8 等価管長	90°ショートヘント125	9.2	m
	SPチーズ125×125(直流)	3.1	m
	SPチーズ125×125(分流)	9.5	m
	レデュース125×100	3.2	m
			m
			m
9 用いることができる消火剤		なし	
10 特殊試験項目	気密試験		有 <input type="radio"/> 無 <input type="radio"/>
	長期静水圧試験		<input checked="" type="radio"/> 有 <input type="radio"/> 無
	耐薬品性試験		有 <input type="radio"/> 無 <input type="radio"/>
	耐候性試験		有 <input type="radio"/> 無 <input type="radio"/>
	耐熱性試験	標準耐熱性試験	有 <input type="radio"/> 無 <input type="radio"/>
		軽易耐熱性試験	有 <input type="radio"/> 無 <input type="radio"/>
高難燃ノンハロゲン性試験		有 <input type="radio"/> 無 <input type="radio"/>	
11 適用消火設備	屋内消火栓設備		<input checked="" type="radio"/> 該 当 <input type="radio"/> 非 該 当
	屋外消火栓設備		<input checked="" type="radio"/> 該 当 <input type="radio"/> 非 該 当
	スプリンクラー 設備	湿式	<input checked="" type="radio"/> 該 当 <input type="radio"/> 非 該 当
		乾式	該 当 <input checked="" type="radio"/> 非 該 当
		一斉開閉弁の二次側	該 当 <input checked="" type="radio"/> 非 該 当
	水噴霧消火設備	湿式	<input checked="" type="radio"/> 該 当 <input type="radio"/> 非 該 当
		乾式	該 当 <input checked="" type="radio"/> 非 該 当
泡消火設備 (但し、消火剤混合装置の一次側で水配管に限る)	湿式	<input checked="" type="radio"/> 該 当 <input type="radio"/> 非 該 当	
	乾式	該 当 <input checked="" type="radio"/> 非 該 当	



申請者 積水化学工業株式会社

(1) 使用する消火設備の種類、湿式・乾式の別、使用する部位、設置場所

- | | | |
|---------|-----|---------------------------------------|
| 消火設備の種類 | ... | 合成樹脂製管及び管継手 |
| 湿式・乾式の別 | ... | 湿式 |
| 使用する部位 | ... | 配管 |
| 設置場所 | ... | 屋内/屋外消火栓設備、スプリンクラー設備
水噴霧消火設備、泡消火設備 |

(2) 使用する材料のミルシート又は強度検査成績表
技術資料添付

(3) 管及び管継手の接続方法、施工方法

接続方法はEF接合であり、管継手内に埋め込まれた電熱線に電流を流すことにより、管表面と管継手内面を同時に溶かして融着・接合します。溶けた樹脂は体積が増加し、界面に圧力が生じて管と管継手は融着され、完全に一体化します。

施工方法

- | | | |
|-----------|---------------|------|
| ① 管の切断 | ⑤ 融着面の切削 | ⑨ 融着 |
| ② 管の清掃 | ⑥ 継手内面と管外面の清掃 | ⑩ 冷却 |
| ③ 挿入標線の記入 | ⑦ 継手と管の固定 | ⑪ 検査 |
| ④ 切削面の記入 | ⑧ 融着準備 | |

(4) 管等(管に管継手を接続した試験試料の図面)
図面添付

(5) 支持方法を含めた設置方法

配管の支持は、横走り配管にあつては棒鋼吊り及び形鋼振れ止め支持、立て管にあつては形鋼振れ止め支持とする。

(6) 加圧送水装置から端末機器(スプリンクラーヘッド等)までの間で使用する部位を明らかにした代表的な設備系統図

