

- ❗ この表示は必ず実行していただく「強制」内容です。
 ⚡ この表示はしてはいけない「禁止」内容です。
 ⚠ この表示は「傷害を負うこと、または物的損害が発生することが想定される」内容を表示しています。

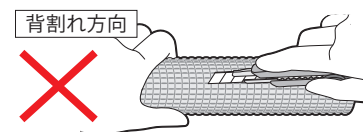
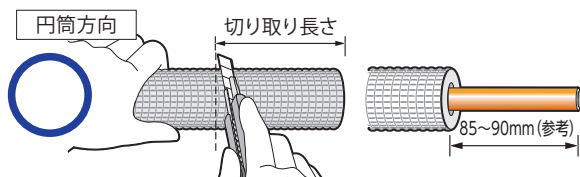
初めてご使用される方は必ず右のQRコードまたは弊社HPからWEB上で講習を受けてください。WEB上で受講できない場合は、最寄りの弊社営業所までお問い合わせください。
 また、施工前には必ずこの施工要領書をお読みください。
 なお、予告なく内容を変更する場合がありますので、施工前に必ず最新版を弊社HPで確認してから施工してください。



▲コチラをクリックすると
施工講習ページに移動します

① 保温材の切除

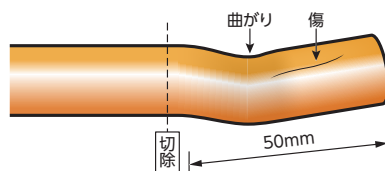
- ・管に傷を付けないよう注意し、保温材を管の円周に沿って切断してください。



- ❗ カッターナイフで管と平行方向に切断しないでください。管に縦キズが発生し、漏れの原因となります。

② 管の確認

- ・管端から50mm以内の範囲を確認し、管に傷、曲がり、扁平、熱劣化、または内外面への異物付着が認められる場合は、その箇所を切除してください。管を切断した場合、再度保温材を切除してください。

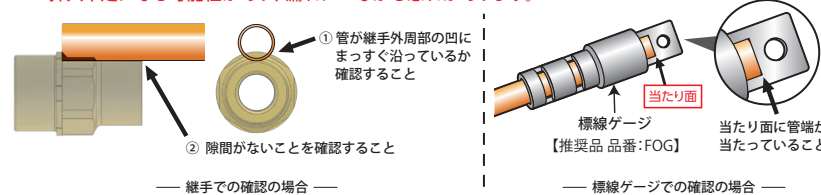


- ❗ 管の切断はチューブカッターを使用し、直角に切断してください。また、管端面が変形しないよう、一度に深く切り込まず、徐々に切断してください。
 【推奨品 チューブカッター 品番:TC104E、TC107E】

- ❗ 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の範囲の管表面に付着した異物（酸化物等）を、表面に光沢が現れる程度まで除去してください。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などが除去できない場合は管を切除してください。異物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。

- ・管の曲がり、継手外周部の凹に管をまっすぐ沿わせた状態で隙間が無いことを確認するか、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で確認できます。

- ❗ 管の曲がりがある場合、『6.管を継手に挿入』工程で挿入不足になる可能性があり、漏れにつながる恐れがあります。



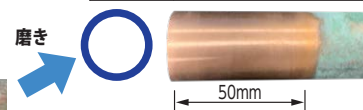
使用不可 銅管表面の傷



使用不可 銅管表面の異物付着



使用可能 異物除去できた場合の銅管表面

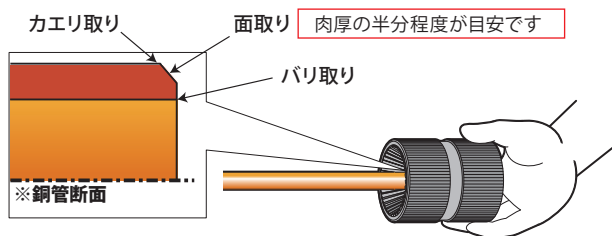


使用不可 異物除去できなかった場合の銅管表面



- ❗ 既設管の肉厚が新規機器の条件に適合しない場合は、既設管の再使用は行わないでください。

③ 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。
- ・肉厚の半分程度を目安に外面の面取りを行ってください。
- ・切り屑は管内、管表面に残らないよう取り除いてください。

- ❗ パイプリーマは銅管ステンレス管用（40枚刃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、電動ドリル用大口径パイプリーマ 品番:REG10-54E】
- ❗ 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。特に電動ドリル用リーマをご使用の際はご注意ください。
- ❗ 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。

④ 標線のマーキング

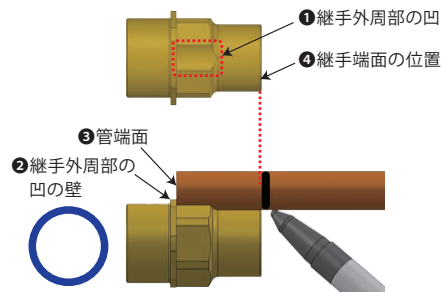
- 継手外周部の凹 ① に管を沿わせながら
継手外周部の凹の壁 ② に管端面 ③ を
押し当てた状態で、継手端面の位置 ④ で
標線を引いてください。

- ⓧ 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。
銅管に蟻の巣状腐食が発生し、漏れる可能性があります。

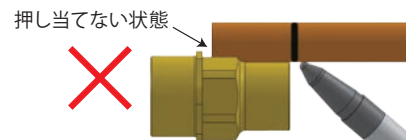
指定品：エフ-1専用マジックFOM-1

指定品：寺西化学工業製マジックインキ細書き用No.500

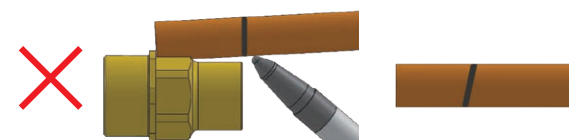
指定品：ゼブラ製マッキー細



- ⓧ 管端面 ③ を継手外周部の凹の壁 ② に押し当てない状態で標線を引くと、正常な位置の標線位置ではなくなる為、『6.管を継手に挿入』工程で挿入不足になる可能性があり、漏れにつながる恐れがあります。



- ⓧ 管を継手外周部の凹 ① に対して斜めに置いた状態で標線を引くと、正常な位置の標線位置ではなくなる為、『6.管を継手に挿入』工程で挿入不足になる可能性があり、漏れにつながる恐れがあります。



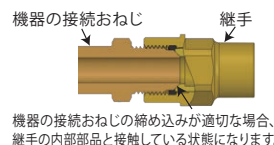
⑤ 手締めによる継手の機器への取付け



- ・接続おねじに傷、冷凍機油、ゴミ等の異物が無いことを確認してください。
- ・継手内部に傷、ゴミ等の異物が無いことを確認してください。
- ・継手を機器の接続おねじに手でねじ込み、当たり位置まで締付けてください。
手締めの状態、それ以上回らないことを確認してください。
- ・この工程では必ず**手締め**による継手の機器への取付けを行ってください。
(工具締めは絶対に行わないでください。)

- ⓧ 手でスムーズに締付けできないときはねじ山が合っていない可能性があります。無理に工具で締付けず、一度継手を取り外し、再度手でゆっくりと締付けてください。

- ⓧ 機器の接続おねじに対して手締めによる継手の締め込みが不十分だと、漏れの原因となります。必ず継手を機器の接続おねじに手の感触として当たりまで締め込みを行い、それ以上、手でまわらないことを確認してください。

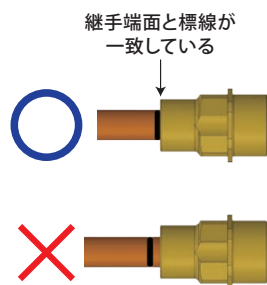


- ⓧ この工程では、継手の機器への取付けを「工具」で絶対に行わないでください。次工程である「管を継手へ挿入」ができなくなります。その場合、その継手は使用できなくなります。

- ⓧ 「手締めによる継手の機器への取付け」を行う前に、継手に管を挿入しないでください。漏れの原因となります。

- ⓧ 継手、接続おねじに冷凍機油、冷媒漏れ防止剤、潤滑剤等を塗布しないでください。継手の破損による割れが生じ、冷媒漏れの原因となります。

⑥ 管を継手へ挿入



- ・管を継手の奥に当たるまで真っすぐ挿入してください。この時、継手端面が標線位置まで達していることを確認してください。継手端面と標線が一致していれば、適正な位置まで挿入されています。

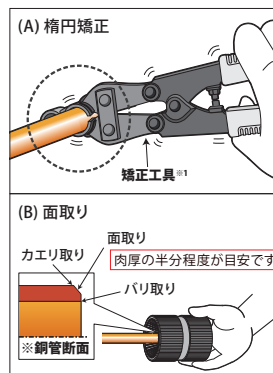
- ⓧ 管を継手に挿入する際に抵抗があり差し込めない場合は無理に挿入せず、管の楕円矯正 (A) 及び面取り (B) を行ってください。

- ⓧ 標線と継手端面に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。

- ⓧ 銅管の座屈に注意してください。

- ⓧ 必ず継手端面から50mm以上は直線部を確保してください。

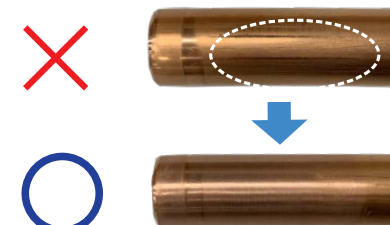
- ⓧ 標線が継手内部に隠れて見えない場合、正しく標線がマーキングされていない可能性があり、正しく管が挿入されておらず、漏れにつながる恐れがあります。



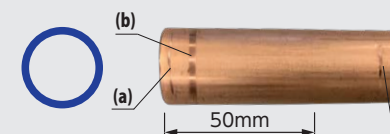
- ・矯正工具で、管端の楕円矯正を行います。矯正工具を管端面に合わせた状態で、円周方向に2～3回程度を目安に位置を変え、全周を矯正してください。

- ⓧ 必ず銅管のサイズに対応したエフ-1専用工具【矯正工具 品番：FOTW】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【右の写真(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【右の写真(b)】管切断時のチューブカッターによる擦れ痕は、継手の性能に影響しません。



- ⓧ 矯正工具のグリップ内側のストッパーは銅管への過度な締付けを防止するため、最適な状態に調整しております。ストッパー部を分解 (緩め、締付け) しないでください。分解 (緩め、締付け) した場合は、管の楕円矯正が適切 (傷などが発生) に行えず漏れの原因となります。



- ⓧ 継手挿入部の楕円矯正を行う際に、矯正工具を銅管に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銅管に傷が発生し、漏れの原因となります。

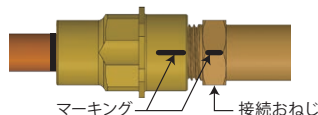
- ⓧ 矯正工具は銅管の楕円を矯正する目的以外で使用しないでください。破損、漏れや矯正工具の機能低下の原因となります。

- ⚠ (※1) 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。

⑦ 締め込み確認用マーキングの記入

・継手と接続おねじにマーキングしてください。

❌ 必ず継手と接続おねじのマーキングが一致していることを確認してください。



⑧ 工具締めによる継手の機器への締付け

・作業前に必ず継手端面と標線が一致していることを確認してください。

・接続おねじ側をスパナで固定し、継手を工具で1回転まわしてマーキングが一致するように締め込んでください。

・継手を1回転後、継手側のマーキングが接続部のマーキングの位置にあることを確認してください。

・工具での締付け後、標線と継手端面に約1mm程度の隙間が発生します。



❌ 工具で1回転締め込み後、必ず締め込み確認用マーキングが一致していることを確認してください。

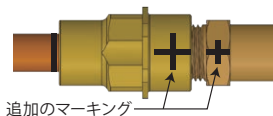
❌ 継手の締付けには、パイプレンチ、プライヤー等の締付け部分にエッジがある工具は使用しないでください。

❌ 締付けた後、緩めて再度締付けしないでください。漏れの原因となります。

⚠ 締付け不足は、施工直後には漏れが発生しない場合がありますが、経年的に漏れが発生する恐れがあります。また、締付け過多は継手の応力腐食割れによる漏れの原因となるため、適正な締付けを行ってください。

⚠ 2丁掛けによる締付けを行わないと漏れの原因となります。

※締付けが完了した目安として追加のマーキングを入れることを推奨します。



⑨ 気密試験・断熱工事

・気密検査及びその他の注意事項は、使用される機器の施工・管理マニュアルに基づき、実施してください。

・気密試験終了後、使用される機器の施工・管理マニュアルに基づき、継手部の断熱工事を行ってください。

⑩ 施工後の注意事項

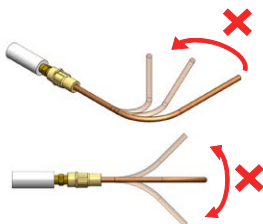
・以下の注意事項を守らないと漏れの原因となります。

❌ 一度施工を行った継手は再使用しないでください。

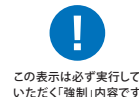
❌ 継手の施工完了後、継手および配管をねじったり回転させないでください。

❌ 曲げ配管を行う場合は、あらかじめ配管を曲げ、その後に継手を取り付けて施工してください。締付け後に配管の曲げを行わないでください。

❌ 継手を接続済みの配管に力を加えないでください。



施工上の注意点



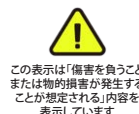
この表示は必ず実行していただく「強制」内容です

- ・本継手の適用範囲をよく確認してから使用してください。
- ・屋外で本継手を使用する際は、直射日光があたらないよう、必ず耐候性カバー及び耐候性テープ等で防護してください。また、雨水が入り込まないようにしっかりと防護してください。防護しなければ漏れの原因となります。
- ・本継手に負荷が掛からないよう銅管を支持金具等でしっかりと固定してください。
- ・銅管の熱伸縮量を逃がして、本継手への負担がないようにしてください。
- ・近傍でロウ付けする場合は、200mm以上の距離を取り、濡れ雑巾などで本継手への熱伝導を防止してください。熱が加わると内部部品が損傷し、漏れの原因となります。
- ・本継手接続後に継手直近での曲げ加工は漏れの原因となります。必ず継手端面から50mm以上は直線部を確保してください。
- ・ベンダー等を使用して曲げた配管に継手を接続する場合に関しても、必ず曲げの影響が無く変形（扁平）の無い直線部を50mm以上確保してください。ベンダーによる曲げ傷が付いている箇所への接続は、漏れの原因となります。
- ・既設配管に使用する場合は、既設ロウ付け箇所より200mm以上離してください。
- ・継手の差し込みは管と平行な状態で行ってください。押し合わせ配管は行わないでください。
- ・継手の施工後、接続部に銅管の自重等外的負荷がかからないよう配慮してください。
- ・火器などによる加熱によって、製品に直接的および間接的に適用範囲に記載の温度以上の熱が伝わらないようにしてください。熱によって内部Oリングが損傷する恐れがあります。
- ・継手および周辺配管に適切な保温を設けてください。
- ・施工指定工具及び推奨工具を用いて施工手順通りに必ず行ってください。異なる工具および施工手順では行わないでください。
- ・管端部より50mmは、管表面にキズやほこり、髪の毛、糸くず、切り粉、加工バリなどの異物や損傷がない状態を確認してから継手を接合してください。異物や損傷がある場合は、対象部を切除した後、管端部より50mmの管表面の状態を再確認後、継手を接合してください。
- ・継手および周辺配管、その他施工に関する事項は、公共建築工事標準仕様書（機械設備工事編）最新版に基づいてください。
- ・施工にあたっては当社主催の施工技術講習会を受講し、認定された方が施工を行ってください。
- ・機器を交換する場合は、本継手も新品を用いて施工してください。
- ・作業時は必ず作業用手袋・ヘルメットなどを着用してください。但し、軍手など繊維がシール部に付着する恐れがあるものは使用しないでください。漏れの原因となります。



この表示はしてはいけない「禁止」内容です

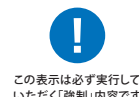
- ・本施工要領書に掲載している製品は、全て日本国内専用品です。海外では使用できませんのでご注意ください。
- ・本継手は冷媒銅管用の専用継手です。冷温水、医療ガス等の他用途には使用できません。
- ・継手は適用する冷媒用銅管（JIS B 8607及び国土交通省仕様）にのみ使用し、その他の銅管には使用しないでください。また室内機や室外機に附属している銅管には使用出来ません。
- ・使用可能な冷媒は【R32】【R410A】【R407C】です。それ以外の冷媒には使用しないでください。
- ・本継手は冷凍冷蔵機器およびコンデンシングユニットには使用できません。
- ・本継手は土中埋設には使用できません。
- ・過度な繰返し条件、振動、衝撃、脈動などのある場所には使用しないでください。
- ・一度施工を行った本継手は再使用しないでください。
- ・本継手は絶対に分解しないでください。漏れ、脱管等施工不良の原因となります。
- ・落下等により変形した継手は使用しないでください。
- ・施工に際して機油を塗布しないでください。また、継手に使用しているOリングにはシリコングリスが塗布されていますので機器等への影響が懸念される場合は、使用を控えてください。
- ・軍手は使用しないでください。繊維がシール部に付着すると漏れの原因となります。
- ・殺虫剤、防腐剤、塗料、接着防止剤等を直接継手及び配管に塗布しないでください。
- ・発泡ウレタンを直接吹きかけないでください。



この表示は「傷害を負うことまたは物的損害が発生することが想定される」内容を表示しています

- ・過小な締め込みは、継手の構造上、短期的には漏れない可能性がありますが、経年的に漏れの原因となります。また過大な締め込みは継手の応力腐食割れによる漏れの原因となります。
- ・本継手は施工要領書に基づき正しく施工された場合に確実な成果を発揮します。施工手順の省略は事故の原因となり、原則補償の対象外となります。

保管上の注意点



この表示は必ず実行していただく「強制」内容です

- ・極端な高温多湿・低温を避け、屋内に保管してください。



この表示はしてはいけない「禁止」内容です

- ・保管場所に溶剤・ペンキなどを置かないでください。溶剤などが付着すると継手が劣化する恐れがあります。
- ・保管場所では、火を使用しないでください。火の粉や熱によって継手が劣化する恐れがあります。
- ・使用する直前まで個包装から取り出さないでください。継手内部にゴミ、ホコリが付着する可能性があります。

適用範囲

冷 媒	R32	R410A	R407C
冷媒温度	-40～130° C		
最高使用圧力	4.3MPa		
適用銅管	JIS B 8607 附属書A 表A.1	国土交通省仕様	

銅管サイズ (mm)	6.35±0.08	9.52±0.08	12.7±0.08	15.88±0.09
肉 厚 (mm)	0.8±0.10			1.0±0.15
質 別	O材	O材, 1/2H材		

施工要領の確認（禁止事項）

社名・氏名

年 月 日

禁止事項	理 由	自己チェック
銅管保温材をカッターナイフで背割り方向に切る。	銅管に縦キズが付き、漏れの原因となります。	☐ 確認しました
管端から50mmの範囲の銅管を確認しない。	管に傷・曲がり・扁平・熱劣化・内外面への異物付着があると、漏れの原因となります。	☐ 確認しました
外面の面取りを行わない。	面取りを行わないとシール部品を傷付け、漏れの原因となります。	☐ 確認しました
銅管に標線をマーキングしない。	適正に施工されたか施工時及び施工後に目視確認するための作業です。挿入不足の場合は脱管や漏れの原因となります。	☐ 確認しました
継手を機器に手締め接続する前に管を継手に挿入する。	先に管を継手に挿入した状態で継手を機器に接続すると、継手の内部部品が損傷し、脱管や漏れの原因となります。	☐ 確認しました
管を継手へ挿入後、継手の機器への締付けを過小又は過大に締め込む。	過小及び過大な締め込みは、漏れの原因となります。	☐ 確認しました
継手を分解する。	継手の性能が発揮できなくなり、脱管や漏れの原因となります。	☐ 確認しました
継手を再使用する。	継手の再使用は出来ません。	☐ 確認しました

専用回線

06-6708-1051

受付時間 平日 9時～12時、13時～17時（土日祝日・弊社休業日は除く）

エアロジョイントの施工動画はこちらからご確認ください。
www.tabuchi.co.jp