

施工上の注意点・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

- ・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。
- ・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。
- ・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。
- ・ペ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。ペ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断熱工事を行ってください。
- ・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続してください。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、継手を接続してください。
- ・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。
- ・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

- ・本カタログに掲載している製品は、全て日本国内専用製品です。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、医療ガス等他の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付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。
- ・過度な繰り返し条件、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、防錆剤、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。
- ・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。



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

- ・締付けトルクが規定値より低いと、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。また規定値より高いと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。

❗ 施工前に必ず施工講習を受講してください

施工認定制度

施工にあたっては、施工講習を受講し、認定された方が、施工を行ってください。

受講方法

- 講習をご希望の場合は、右記QRコードまたは弊社ホームページからお申し込みください。HPはこちら → <https://www.tabuchi.co.jp/>
- WEB上で受講できない等、受講に関するご不明点がございましたら、下記の電話番号または最寄りの営業所までお問い合わせください。

☎ 06-6708-1051



株式会社タブチ

〒547-0023 大阪市平野区瓜破南2丁目1番（本社・工場）  
TEL 06-6708-0150（代） FAX 06-6708-0210

ホームページ <https://www.tabuchi.co.jp/> ホームページはこちら▶

商品の問合せは 専用回線 06-6708-1051

受付時間 平日9:00~12:00 / 13:00~17:00（土・日・祝日・弊社休業日は除く）

札幌支店	札幌 011-814-8111代	東京支社	東京 03-6899-2620代
盛岡支店	盛岡 019-656-5011代	東京北支店	東京 03-6231-3510代
仙台支店	仙台 022-380-8801代	横浜支店	横浜 045-261-0800代
高崎支店	高崎 027-323-1124代	静岡支店	静岡 054-653-5530代
新潟営業所	新潟 025-240-9280代	石川支店	石川 076-221-0640代
土浦支店	土浦 029-835-3520代	名古屋支店	名古屋 052-855-2185代
千葉支店	千葉 043-275-8588代	一宮支店	一宮 0586-80-5015代
さいたま支店	浦和 048-872-2203代	京都支店	京都 075-605-7380代
さいたま北営業所	川越 049-211-0023代	大阪第1支店	大阪 06-6708-0152代
多摩支店	多摩 042-580-1850代	大阪第2支店	大阪 06-6708-0152代

検索機能充実の WEBカタログはホームページから！



安全に関するご注意  
 ・設定条件、使用条件をご確認の上、器具を選定ください。  
 ・ご使用前に「施工要領書」をよく読んで正しくお使いください。  
 ・取扱いを誤りますと、故障や事故及び、財産損害発生の恐れがあります。  
 ・設置工事をされる場合は、「施工要領書」をよく読んで施工してください。

●このカタログは2025年2月現在のものです。 ●本誌に掲載されている品名・仕様等は、予告無く変更、あるいは製造を中止する事があります。 ●印刷インキの性質上、現物と多少の差があります。 ●価格はすべて消費税抜です。 変更の際は必ず内容をご確認ください。 PRINTED 2025.2 K0096 ①(6)SK



機器接続用 冷媒銅管用ねじ結合継手

GLジョイント

JRA GL-20 ねじ結合継手対応品

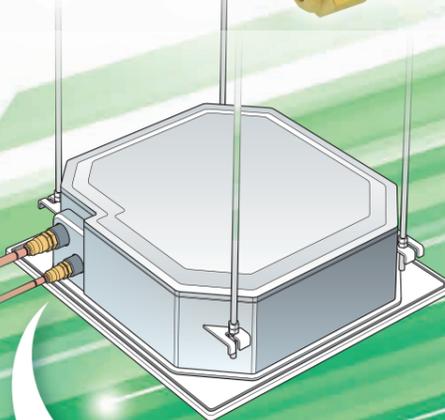
フレア加工無しで 機器に直接接続!

ISO14903 適合品

日本鋼センター規格 JCDA0012 認証品



近日発売 ソケットタイプもラインアップ予定!!



機器に直接接続可能!

フレア加工不要で...

- 冷媒漏れリスクを低減! 工事品質の安定化
- 誰でも簡単に施工可能!

特許出願中

株式会社タブチ

## (一社) 日本冷凍空調工業会ガイドライン JRA GL-20:2022

(一社) 日本冷凍空調工業会 …… 以下、JRAと表記

微燃性冷媒であるR32などの特定不活性ガスを使用した5トン以上20トン未満の冷媒設備においては、JRA GL-20:2022によるガス漏えい時の燃焼防止のための適切な措置が必要となります。総冷媒量が制限され、さらに、漏えい想定箇所の位置や部屋の大きさ等を考慮した冷媒漏えい時の最大濃度が、燃焼下限濃度の1/4を越える条件の場合は安全対策が必要となります。しかしながら、JRA GL-20:2022で定義されている「ねじ接続継手」は漏えい想定箇所から除外となるため、「ねじ接続継手」を冷媒漏れ箇所とみなした措置は不要となります。

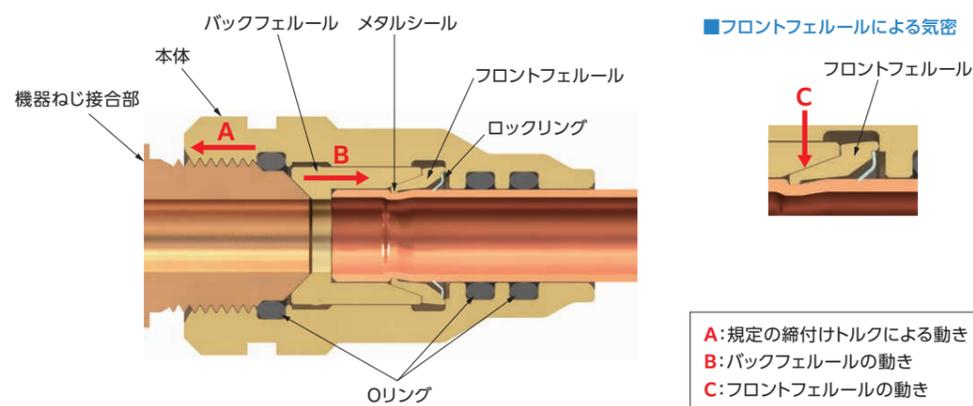
## GLジョイントのJRA GL-20:2022への対応について (※1、※2)

GLジョイント …… 以下、「本継手」と表記

(一社) 日本冷凍空調工業会 JRA GL-20:2022 …… 以下、「当規格」と表記

- 本継手は、JRA GL-20:2022の規格が定める「ねじ接続継手の要求事項」の「性能」については、第三者機関による性能証明「ISO14903」を取得しています。
- 一方、本継手の「構造」は、機器ねじ接合部（下図）に対し、規定の締め付けトルクで締め付ける構造（図：Aの動き）となっています。また、本継手の内部には、バックフェールとフロントフェールを設けており、機器ねじ接合部への締め付けで、バックフェールが管軸方向に移動（図：Bの動き）することで、フロントフェールが管円周方向に縮径（圧縮）（図：Cの動き）し、フロントフェールと銅管外周面との間で気密性を保持します。当該構造により、本継手は、JRA GL-20:2022の定義する「ねじ接続継手」（2圧縮リング型式など、ねじで締め付ける構造の継手のうち、継手の気密がねじ以外の接触面で保たれる構造のもの）と同様の構造（気密性）であるものと評価しております。
- 本継手の施工方法ならびに適用可能な冷媒配管については、当規格に基づいた「施工要領書」及び「施工上の注意点」に記載していますので、厳守してご使用ください。(※3)

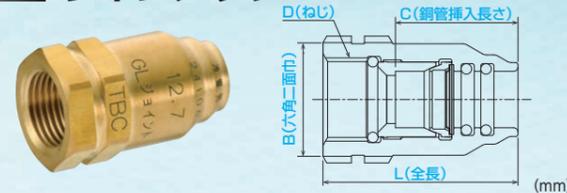
### GLジョイントの構造（施工後）



- A: 規定の締め付けトルクによる動き
- B: バックフェールの動き
- C: フロントフェールの動き

- ※1: JRA GL-20:2022の規格適合性を判断（認証）する第三者機関は存在しません。そのため、当社は、本継手が当規格の定める要求事項の充足性を保証することはできませんのでご了承ください。
- ※2: JRA GL-20:2022の定める燃焼防止の適切な措置については、安全・安心の観点から当該措置が必要か、また具体的にいかなる措置が必要かについて適宜ご判断ください。
- ※3: 「施工要領書」に記載している施工方法以外での施工や「施工上の注意点」に違反する施工などにより発生した不具合に関しては、当社は一切の責任を負いません。

## ラインアップ



呼び径	品番	L(全長)	B(六角二面巾)	C(銅管挿入長さ)	D(ねじ)
6.35	GL-2	40.1	17	28	7/16-20UNF
9.52	GL-3	42.3	22	28	5/8-18UNF
12.7	GL-4	44.6	26	28	3/4-16UNF
15.88	GL-5	47.0	29	28	7/8-14UNF

## 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±0.08
肉厚 (mm)	0.8±0.10			1.0±0.13
質別	O材	O材, 1/2H材		

※上記適用範囲外での使用はしないでください。

## 施工の流れ

施工前には必ず「施工要領書」をよくお読みください。また、初めてご使用される方は、必ず「施工講習」を受けてください。「施工講習」の詳細については、裏表紙をご確認ください。

- ❗ 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。

### 1 管外面の面取り、管内面のバリ取り



銅管ステンレス管用のリーマをご使用ください。

- ❗ 管外面の面取りは肉厚の半分程度を目安に行ってください。

### 2 管の楕円矯正



専用の矯正工具で管端の楕円矯正を行ってください。  
⚠ 矯正時に管に傷がつかないようにご注意ください。

### 3 標線のマーキング



専用の標線ゲージに管を通し、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。  
❗ 当たり面に管端面を当たった状態でマーキングしてください。

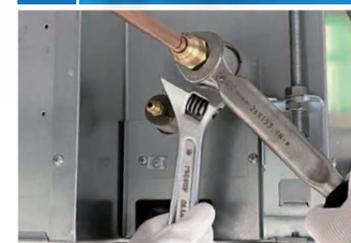
### 4 手締めによる継手の機器への取付け



継手を機器の接続おねじに手で回し、回らなくなるまで締め込んでください。

- 🚫 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。

### 5 管を継手に挿入後、工具締めによる継手の機器への締め付け



右記「管を継手に挿入した際の注意事項」を参照の上、管を継手の奥に当たるまで挿入してください。管挿入後、継手を右表の締め付けトルクで締め付けてください。

- 🚫 継手の締め付けには、パイプレンチ、プライヤー等の締め付け部分にエッジがあるものは使用しないでください。
- 🚫 規定トルクで締め付けた後、緩めて再度締め付けしないでください。漏れの原因となります。

### 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、または確認できない環境の場合は、最寄りの弊社営業所までお問い合わせください。



### 管を継手に挿入した際の注意事項

○ 継手端面と第1標線が一致している。



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標線と継手端面が一致していない。



❗ 第1標線と継手端面に2mm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標線が見えない。



❗ 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、曲がり大きい管が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。

継手サイズ	締め付けトルク (規定値)	継手六角二面巾
6.35 (2分)	16±2 N・m	17mm
9.52 (3分)	38±4 N・m	22mm
12.7 (4分)	55±6 N・m	26mm
15.88 (5分)	75±7 N・m	29mm

### 専用工具

#### ■ 矯正工具

FOTW  
FOTW-23 適用サイズ: 6.35, 9.52用  
FOTW-24 適用サイズ: 6.35, 12.7用  
FOTW-35 適用サイズ: 9.52, 15.88用



#### ■ 標線ゲージ

FOG (単体)  
適用サイズ: 6.35~15.88用



FOGI (一体型)  
適用サイズ: 6.35~15.88用