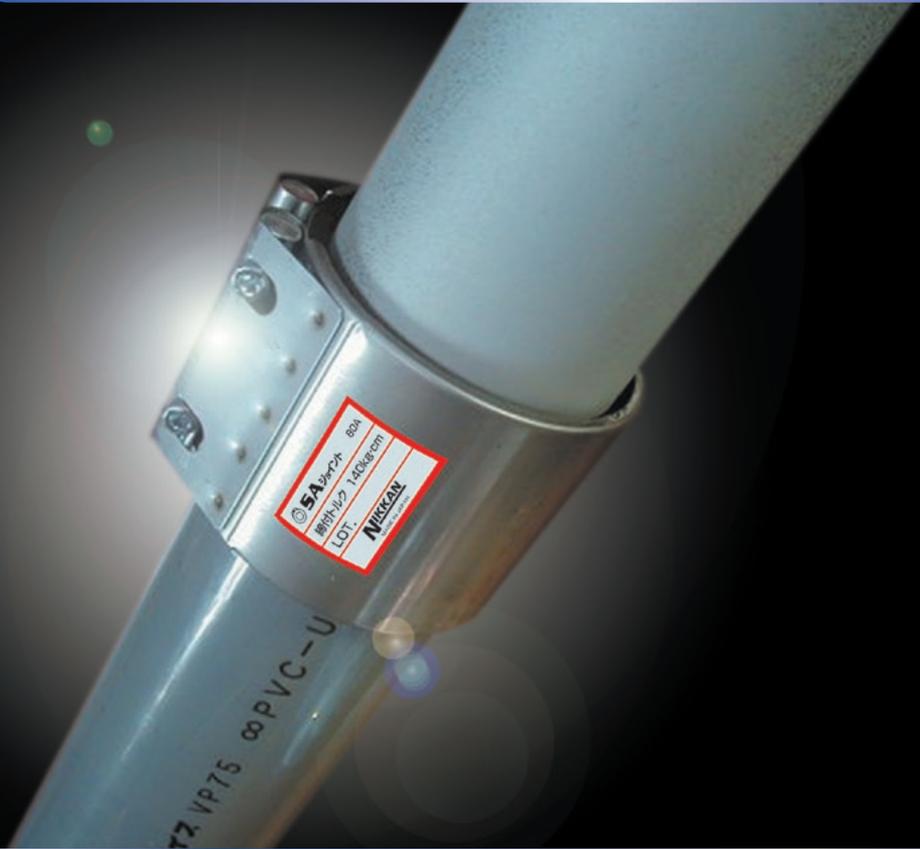


SAジョイント

SAジョイントは

異種管同士でもそのまま接続できる

汎用性に優れた低圧専用配管継手です。



SAジョイントは、低圧配管用の管固定型専用継手。

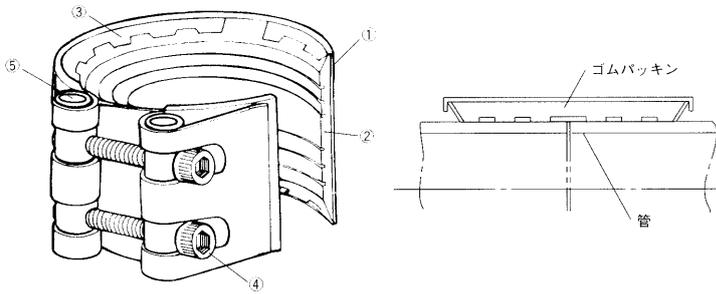
レンチ1本で締付けでき、作業効率がアップします。

低圧配管のコスト削減を実現します。

特徴

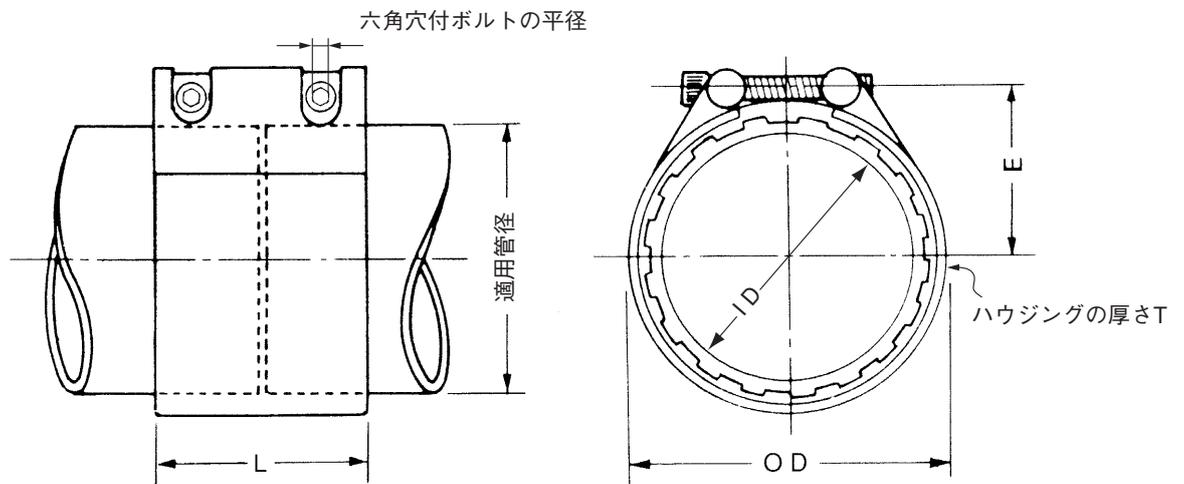
- ① 管端部は未加工（ボウズ管）のままで接続できます。
- ② スリムで軽く、レンチ1本で締付けができます。
- ③ ゴムパッキンにより、シール性・可撓性に優れます。
- ④ 低圧専用仕様のため低価格です。

構造



品番	部材品	材質	数量
①	ハウジング	ステンレス鋼 SUS304	1
②	ゴムパッキン	ネオプレンゴム	1
③	ロックリング	冷間圧延鋼 SPCC (タフトライド処理)	2
④	締付ボルト	クロムモリブデン鋼SCM435 (ユニクロメッキ)	2
⑤	締付ロッド	一般構造用圧延鋼SS400 (ユニクロメッキ)	2

寸法表



呼び径	適用管外径	I D	O D	E	L	T	ボルト呼び径	六角棒レンチ	ボルト締付トルク
40A	48.6	49.6	66	38	53	0.8	M6	平径 5mm	40~50kg・cm
50A	60.5	61.5	78	44	58	0.8	M6	平径 5mm	50~75kg・cm
65A	76.3	77.3	94	53	68	0.8	M6	平径 5mm	130~150kg・cm
80A	89.1	90.1	107	60	83	0.8	M6	平径 5mm	130~150kg・cm
100A	114.3	115.3	132	75	103	0.8	M8	平径 6mm	150~200kg・cm
125A	139.8	141.3	158	87	128	0.8	M8	平径 6mm	250~300kg・cm
150A	165.2	166.4	184	100	153	1.0	M10	平径 8mm	350~400kg・cm
200A	216.3	217.8	239	130	153	1.0	M10	平径 8mm	450~500kg・cm

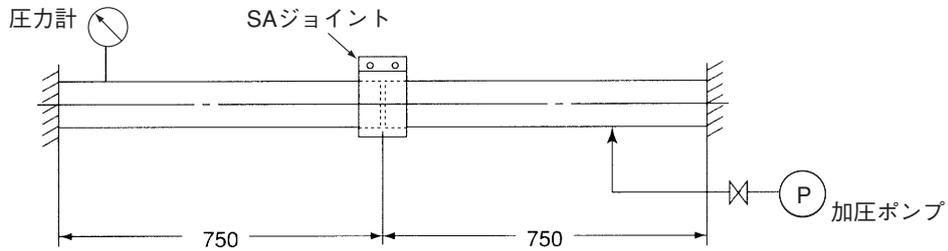
製品仕様

- ☆ 主な用途： 低圧用の通常配管の接続・汚水、雑排水配管の接続・通気設備配管の接続
ビル、高速道路等の雨水配管の接続・電線管の接続
- ☆ 適用配管： 配管用炭素鋼管SGP・水道用垂鉛メッキ鋼管SGPW・一般配管用ステンレス鋼管
硬質塩ビライニング鋼管・硬質塩ビ管
- ☆ 適用流体： 水・汚水、雑排水
- ☆ 最高使用圧力： 常用 0.29 Mpa (3kg・f/cm²) 以下の配管に使用して下さい。
但し、配管は抜け防止のため両端を固定して使用して下さい。
- ☆ 使用温度： ゴムパッキン（ネオプレンゴム）の常用温度は-20℃~80℃です。
この温度範囲内で使用して下さい。
- ☆ 取り付け許容偏角度： 配管の曲がり角度は2° 以内として下さい。

性能試験

■ 両端固定 漏水圧力試験

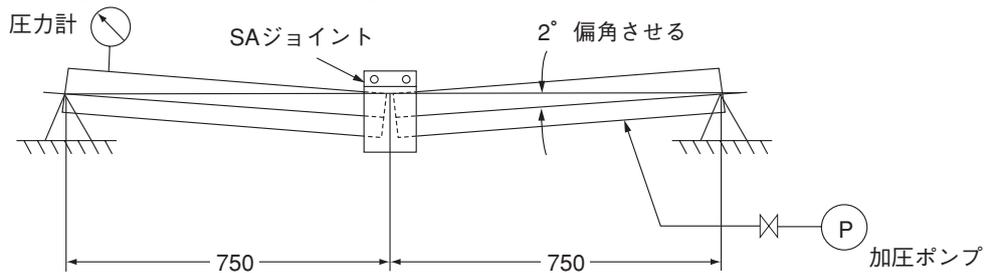
SAジョイントで接続したパイプの両端を固定して、漏水する迄ポンプで加圧
 圧力は0.098MPa (1Kgf/cm²) 毎に10分間保持し漏水する迄、漸次昇圧した



呼び径	40A	50A	65A	80A	100A	125A	150A	200A
漏水圧力 MPa	3.43	2.45	1.67	1.57	1.08	0.98	0.64	0.59
漏水圧力 Kgf/cm ²	35	25	17	16	11	10	6.5	6.0

■ 両端固定 偏角（曲げ）に対する漏水試験

SAジョイントで接続したパイプの両端を固定し、0.29MPa (3Kgf/cm²) の内圧をかけた後
 ジョイント接続部を2° 偏角させて漏水の有無を確認



呼び径	40A	50A	65A	80A	100A	125A	150A	200A
圧力保持時間	10分	10分	10分	10分	10分	10分	10分	10分
漏水の有無	無し	無し	無し	無し	無し	無し	無し	無し

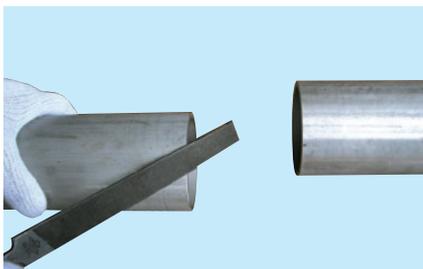
※ 試験内圧 0.29MPa (3Kgf/cm²)

使用上の注意

- ☆ 常用圧力 0.29MPa (3Kgf/cm²) 以下でご使用ください。
- ☆ 抜け防止のため、配管を固定してご使用ください。
- ☆ 塩ビ管(VP)に使用する場合は、管が熱で熱で変形しないよう常時60℃以下でご使用ください。
- ☆ 薄肉塩ビ管(VU)の場合は締付けに対して強度が弱いため、原則として使用を避けてください。
- ☆ 埋設管に使用する場合は、接続部を防食テープで保護してください。
- ☆ 配管のスキマは固形物の堆積を無くすことからできるだけ小さくしてください。
- ☆ 施工手順については当パンフレット最終ページの「施工要領」をご参照ください。

施工要領

1



管端面のバリ取り、シール面のキズ・凹凸はヤスリなどで滑らかに仕上げます。

2



管端面にパイプ差込深さのマーキングをします。
(継手長さ寸法 Lの1/2)

3



継手を片側のパイプにセットします。

4



もう一方のパイプを配置し継手をマーキング位置に合わせます。

5



トルクレンチを所定のトルク値に設定します。
(締付けトルクはパンフレットの寸法表に記載)

6



ボルトは片締めにならないように交互に締め上げて設定トルク値まで締付けます。

7



片締めになっていないかロッドの平行度を見て確認します。

8



接続作業終了。

※製品は、性能・品質改良のため予告なく仕様を変更することがあります。

代理店

製造・販売元 **日管工業株式会社**

〒210-0826 神奈川県川崎市川崎区塩浜3-28-13
TEL : 044-277-7611
FAX : 044-277-3098