

仕様書PE第16006A

年 月 日

ス ー パ ー エ フ レ ッ ク ス 用
エ ポ キ シ 系 接 着 式 異 種 管 継 手
(SFP ϕ 80/鋼管 80)
仕 様 書

古河電気工業株式会社

AT・機能樹脂事業部門

機能樹脂技術開発部



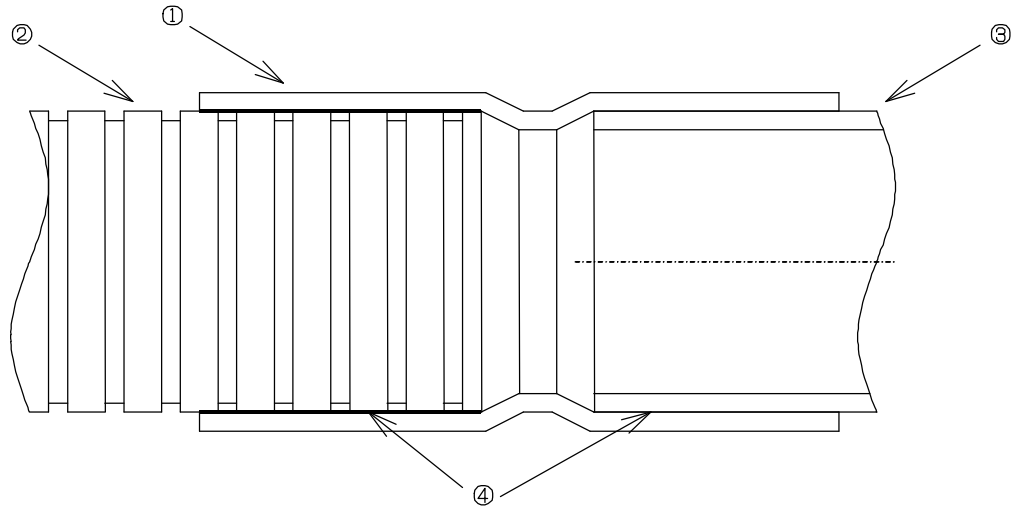
古河電気工業株式会社

1. 適用範囲

本仕様書は、スーパーエフレックスφ80と鋼管（SGP）80との接続に使用するエポキシ系接着式異種管継手について適用します。

2. 構造

接着式異種管継手の構造は、図－1のとおりとします。



- ① 継手本体（スリーブ）
- ② スーパーエフレックス
- ③ 異種管（SGP管）
- ④ 接着剤

図－1

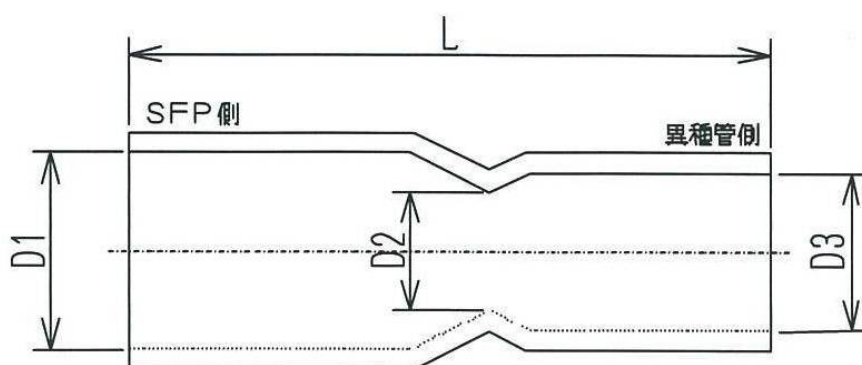
3. 部品構成

3-1 接着剤

接着剤は、主剤と硬化剤からなるエポキシ系接着剤とします。

3-2 継手寸法

継手本体は硬質塩ビ管を加工したものとし、寸法は表－２のとおりとします。



表－２

(単位 : mm)

D1	D2	D3	L
108±2	80±3	91±2	315±30

4. 性 能

継手の性能は、表－３を満たすものとします。

表－３

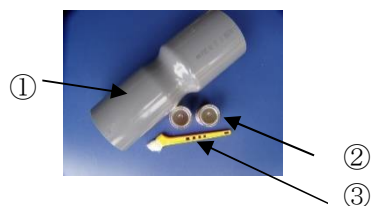
項 目	性 能	試 験 方 法
水密性	規定外水圧で 10 分間保持したとき、漏れ等異常がないこと。	管と継手を接着剤を用いて接合し、24 時間以上経過後、管の外側から水圧 0.1MPa を加える。
継手引抜強度	引張荷重 2940N に達したとき、継手から管が離脱しないこと。	管と継手を接着剤を用いて接合し、24 時間以上経過後、引張試験機を用いて 10mm/min の速さで引張荷重を加える。

5. その他

本書記載の仕様は、製品改良等のためことわりなく変更する場合がありますのでご了承下さい。

スリーブ継手使用方法

1. スリーブ継手材料



材料一式

- ① スリーブ継手
- ② エポキシ系接着剤
- ③ 刷毛

2. 作業手順

1) 接合

① スーパーエフレックス

- a. スーパーエフレックス外面及びスリーブ継手の内面を乾いたウエスなどで掃除して下さい。

[注意]

- ・水、油分は必ず取り除いて下さい。
- b. エポキシ系接着剤をスーパーエフレックス外面（山部）及びスリーブ継手内面に均一に塗布した後素早くスーパーエフレックスを押し込んで下さい。入りづらい場合はあて木を当てて叩き込みで押し込んで下さい。

[注意]

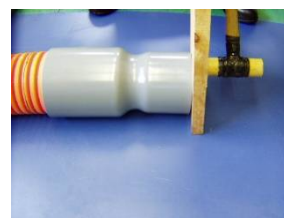
- ・エポキシ系接着剤はスーパーエフレックスの先端部には塗布しないで下さい。
- ・挿入後約3分間以上保持して下さい。

② G P 管

- a. G P 管の端面は必ず面取りをして下さい。
- b. G P 管の端部は真直ぐに切断して下さい。
- c. ねじ付き G P 管はねじ部を必ず切断して下さい。
- d. エポキシ系接着剤を G P 管外面及びスリーブ継手内面に均一に塗布した後素早く G P 管を押し込んで下さい。入りづらい場合はあて木を当てて叩き込みで押し込んで下さい。

[注意]

- ・水、油分は必ず取り除いて下さい。
- ・挿入後約3分間以上保持して下さい。



* エポキシ系接着剤は主剤と硬化剤を 1:1 の割合で混ぜ、ヘラ等により良く混練して下さい。また、混練することにより硬化が始まりますのですみやかに接合して下さい。