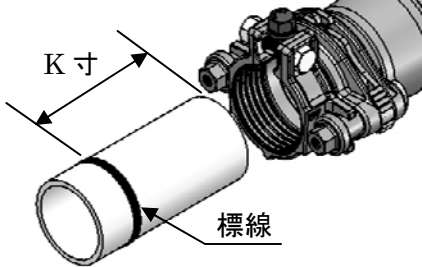


# スッポンMPジョイント40施工手順 ISO-PE管用

## ⚠ 注意

- ・ ストップリング内面は素手で触ると危険ですので十分注意して下さい。
- ・ 標線を記入せずに接合した場合、挿入不足または突き当て施工によるパッキンの締付トルク不足によって漏水につながる恐れがあります。

### ①パイプ挿入量記入



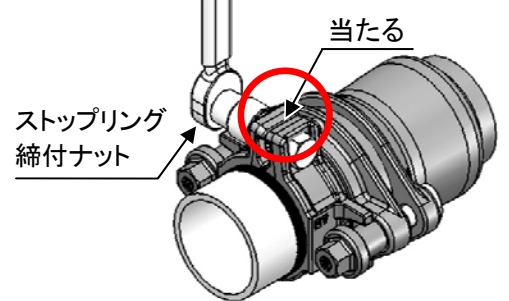
パイプ挿入量(K寸)を測り、**標線**を記入して下さい。

- ・パイプ切断のカエリは取り除いて下さい。
- ・滑剤の塗布は不要です。

□K寸の表 (mm)

呼び径	K $\begin{smallmatrix} +10 \\ -0 \end{smallmatrix}$
40	90

### ⑤ストップリング本締め

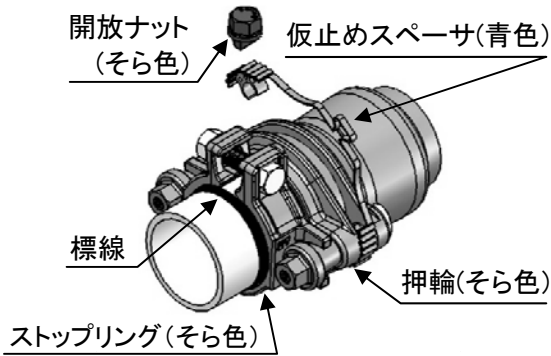


**ストップリング先端が当たるまで**

ストップリング締付ナットを**本締め**して下さい。

※「標準締付トルク表」参照

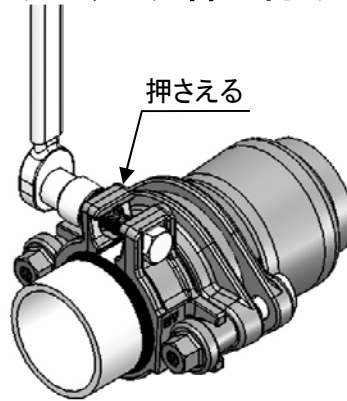
### ②パイプ挿入



分解せずに継手を**標線**まで入れ、**仮止めスペーサと開放ナット(そら色)を取り外します。**

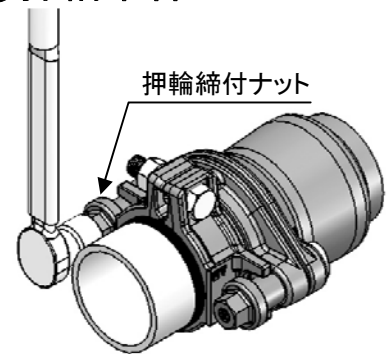
- ・仮止めスペーサが外れにくい場合は押輪締付ナットを少し緩めて下さい。
- ・開放ナットの外し方は、開放ナットを「S」の方向(左回り)に回して取り外して下さい。

### ④ストップリング締め付け



押輪と接した状態で、パイプとのガタツキが無くなるまで**ストップリング上部を押さえながら**、ストップリング締付ナットを**締め付けて**下さい。

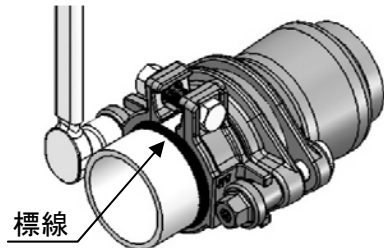
### ⑥押輪本締め



押輪締付ナットを、数回にわたり**均等に本締め**して下さい。

※「標準締付トルク表」参照

### ③パイプ仮固定



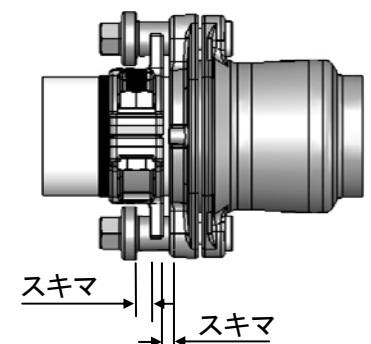
ストップリングを**標線**と合わせた状態で、パイプが仮固定するまで、**押輪締付ナットを軽く手締め**して下さい。

□標準締付トルク表 (N・m)

呼び径	押輪	ストップリング (参考締付トルク)
40	25~35	ストップリング先端が当たるまで (20~25)

注) 参考締付トルクは目安です。  
低温時は締付トルクが高くなります。

### ⑦施工完了



両端にスキマができます。