

ネオ SK ジョイント 施工手順

・塩ビ管の場合
切断後、耐水研磨紙
(#100~#300)を
かけて、ほこり等を
除去して下さい。

・鋼管、銅管、
ステンレス鋼管の場合
切断後、カエリ、錆、ほこ
り、油脂分等を十分に除去
して下さい。

・ポリエチレン管の場合
圧着部の保護として使
用してください。

・鉛管の場合
切断後、鉛管イ
ンコアを挿入し
て下さい。

ネオ SK ジョイントは**分解せずにそのまま管に差し込んで**下さい。
その際、**管に標線を入れて**下さい。

塩ビ・鋼管・ポリの場合

呼び径	管差込量 (mm)
V13~16	30 以上
V20~V30	35 以上
32~40	40 以上
50	50 以上

注)・管同士の**間隔は 6mm 以上**、管止め
がある場合は**管止めから 3mm 以上**
あけて施工して下さい。
・チーズ主部の場合は**枝管の直径分**あ
けて下さい。

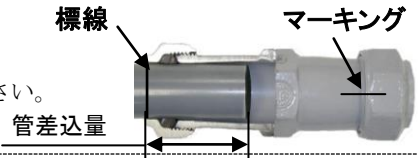
鉛管の場合

呼び径	管差込量 (mm)
L13	30~45
L20	35~55
L25	35~60

十分な手締め

(素手で締まらなくなるまで)をして下さい。

手締め後、マジック等で**マーキング**して下さい。



塩ビ管の場合

呼 び 径	標準締付	
	トルク (N・m)	十分な 手締め後 回転数
13	45 (参考)	1
16	50 (参考)	
20	65 (参考)	
25	80 (参考)	
30	90 (参考)	
40	130 (参考)	7/10 (参考)
50	140 (参考)	1 (参考)

鋼管、銅管、 ステンレス鋼管の場合

呼 び 径	標準締付	
	トルク (N・m)	十分な 手締め後 回転数
15A	70	1/2 (参考)
20A	80	
25A	80	
32A	90	
40A	130	
50A	140	9/10 (参考)

ポリエチレン管の場合 圧着部の保護として使用

呼 び 径	標準締付	
	トルク (N・m)	十分な 手締め後 回転数
13	20 (参考)	1/2
20	25 (参考)	
25	30 (参考)	
30	40	1/2 (参考)
40		2/3 (参考)
50	50	2/3 (参考)

鉛管の場合

呼 び 径	標準締付 十分な 手締め後 回転数
13	1/2
20	
25	1

継手として使用する場合は、**SKX**を使用して下さい。

注 1) 露出配管は、**SKX**を使用して下さい。

注 2) 上水道(給水)以外で使用される場合はお問合せ下さい。

注 3) 露出配管の場合は、締付不足が生じた時に離脱による漏水の恐れがあります。

注 4) 分解した時は、パッキンのファイルムワッシャー側をキャップ側に向けて取付けて下さい。