

(2) ポリエチレン管

- ① 継手の型式は、外面止水型を基本とするが、既設管等の場合は、管の状況に応じて内面止水型(日本水道協会型を除く。)も使用する。
- ② 外面止水型継手の接合については、継手の受口長さを測り、管体に標線を記し、確実に管を標線まで挿入すること。
- ③ PE管・XPE管・PB管は、柔軟性に優れているが、表 5-5 の最小曲げ半径の限度を超えて曲げ配管をしてはならない。

表 5-5 最小曲げ半径(R) (単位:mm)

管種 \ 管の口径	13	20	25	30	40	50
PE 軟質 1 種二層管	450	550	700	850	1000	1200
XPE 架橋ポリエチレン管	200	300	—	—	—	—
PB ポリブデン管	200	300	—	—	—	—

- ④ クランプ治具(圧着器)を使用し、不断水工法(スクイズ・オフ)を施工した場合は、クランプ治具による痕跡部に補修継手をセットして保護する。

(3) ライニング鋼管

- ① ネジは、パイプネジ切り盤、オスター形ネジ切り機等を用いてJISB 0203 に規定する管用テーパネジを成形する。ネジ山は、均等に切り、ネジ込みの山数は 6 以上とし、かつ、ネジ山の露出は最小限にする。
- ② ネジ切りは、上水道管ネジ切油(水溶性)を使用して、局部加熱を避ける。
- ③ 管の内部・ネジ部に付着した切粉・切断油・ゴミ等は、水洗いしウエス等で拭き取り、完全に除去する。
- ④ ネジ込みは、管切断面及び接続部に適切な防食処理を施し、標準締付けトルクでネジ込み、締め過ぎに注意する。
- ⑤ ネジ込み後は、パイプレンチの傷・余りネジ部等に適切な防食処理を施し、錆びの発生を防止する。
- ⑥ 継手材は、管端防食継手(埋設用、露出用、異種金属接続用)を使用する。

(4) 鋳鉄管のメカニカル(K 形)継手

- ① 受口内面の異物の除去と、挿口端面から白線までの清掃をする。
- ② 防食用ポリエチレンスリーブを管の外面にきっちりと巻付け、余分なスリーブがなじむように十分なたるみを持たせ、埋戻し時に継手に無理なく密着するようにする。
- ③ 挿口とゴム輪に所定の滑剤を塗布しゴム輪を挿口に挿入する。
- ④ 挿口の管端が受口奥より 3 mm の間隔となるよう固定する。
- ⑤ ゴム輪を受口に密着させ、ボルトを受口側より挿入して、押輪をナットで締めながらゴム輪を押し込む。この場合片締めにならなうよう均等に対角線方向から表 5-6 のトルクまで、必ずトルクレンチを使い締め付けること。
- ⑥ 埋戻しに先立ち、必ず継手の状態、ボルトの締め付けの状態等を再確認し、接合箇所を防食用ポリエチレンスリーブで完全に包み、両端をテープ等で完全に止めること。