

# 施工要領書

## ソケット(アルミ管専用)

アルミ冷媒配管用継手  
アルミナジョイント



強制

- ・施工される方は必ず施工講習を受講してください。
- ・アルミナジョイントはアルミ冷媒配管専用の冷媒配管用継手です。指定サイズの管以外は接続しないでください。
- ・施工前には、必ずこの施工要領書をお読みください。
- ・管に使用する工具はアルミ管と銅管で兼用しないでください。



この記号は必ず実行して頂く「強制」内容です。



この記号はしてはいけない「禁止」内容です。



この記号は気をつけて頂きたい「注意喚起」内容です。

### ① 管の仕様確認 (重要)・保温材の切断

①管の「外径」と「肉厚」の仕様が、右表の内容と一致していることを確認してください。

②管外周面に傷がつかないように注意し、保温材を円筒方向に切取ってください。

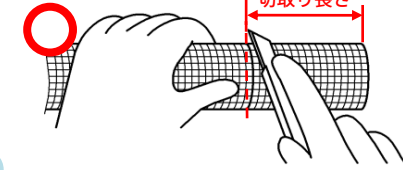
※保温材の切取り長さを下表の長さで切断することで、保温材が専用油圧工具と干渉することなく、安全に施工できます。

【アルミ管の仕様】

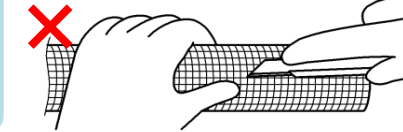
外径(φ)	肉厚(t)	外径(φ)	肉厚(t)
6.35	0.85	22.22	1.15
9.52	1.15	25.40	1.30
12.70	1.50	28.58	1.45
15.88	1.80	31.75	1.55
19.05	1.05	38.10	1.85

アルミ配管設備工業会一般仕様 APEA1001:2018

【切断】円筒方向



【切断】背割り方向

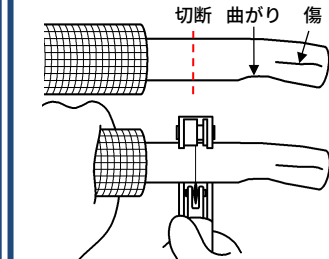


❌ 禁止

規格外の管は、接続しないでください。継手の性能が発揮できず、漏れの原因となります。背割れ方向への切断は行わないでください。管に縦傷が付き、漏れの原因となります。

### ② 管の確認・切断

- ①管の継手差込部に傷、曲がり、扁平、溶接跡などがある場合は切除してください。
- ②内外面に異物が付着している場合は、除去してください。
- ③ローラーカッターを使用して、直角に切断してください。

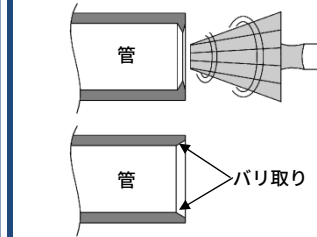


❌ 禁止

腐食の原因となるため、ローラーカッターはアルミ管と銅管で兼用しないでください。

### ③ 管の面取り

- ①面取り工具を使用して、管内側のバリを除去してください。
- ②外側のバリについては、管外径から飛び出ている場合、除去してください。



❌ 禁止

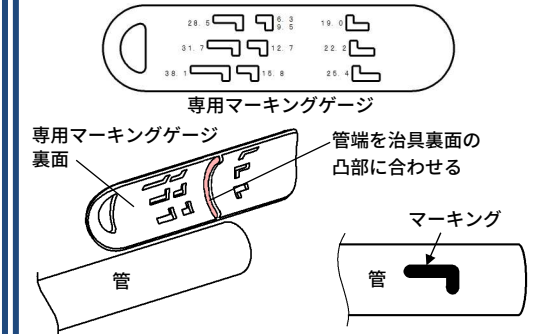
腐食の原因となるため、面取り工具はアルミ管と銅管で兼用しないでください。

⚠️ 注意

管内部に切粉やバリ屑が残らないように注意してください。漏れや故障の原因になります。

### ④ マーキング

- ①専用マーキングゲージを使用して、油性マーカーでL字標線のマーキングを行ってください。



❗ 強制

差込み位置を確認する際に必要となりますので、必ずマーキングを行ってください。

⚠️ 注意

異なる管サイズのL字標線をマーキングしないように注意してください。

### ⑤ シール剤の塗布

①管外周面にシール剤を一周垂らしてください。

②シール剤容器の先端部分を用いて、管端からマーキングまでの管外周に接着剤をまんべんなく塗り広げてください。

※シール剤の塗布後は、速やかに「⑥管の差込み」を行ってください。

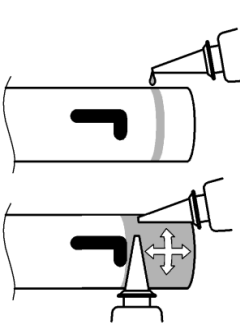
【指定シール剤】  
ロックタイト603

❗ 強制

漏れの原因となるため、シール剤の塗布は必ず行い、シール剤はまんべんなく塗布してください。

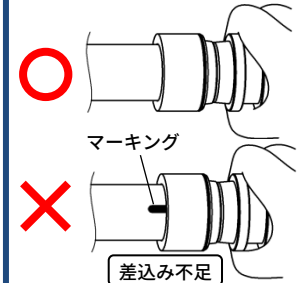
❌ 禁止

漏れの原因となるため、以下を必ず守ってください。  
・指定以外のシール剤は、使用しないでください。  
・期限切れのシール剤は、使用しないでください。  
・シール剤を塗布したまま放置しないでください。



### ⑥ 管の差込み

①管に記入したマーキングが完全に隠れるまで、管を真っ直ぐに差込んでください。



❌ 禁止

マーキングが完全に隠れない状態で、ナットの圧入を行わないでください。漏れの原因となります。

⚠️ 注意

管は必ず真っ直ぐに差込んでください。

### ⑦ ナットの圧入

①専用工具のアタッチメントが、管のサイズに適合しているか確認してください。適合していない場合は、正しいアタッチメントに付け替えてください。

②専用工具を、継手中央くびれ部とナットに掛けてください。

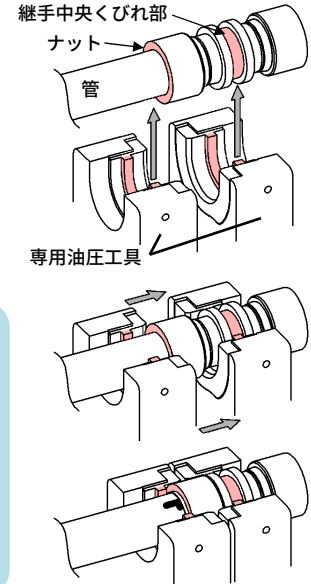
③専用工具のスイッチを押し、ナット端面が継手中央部に押し当たるまで圧入してください。

❌ 禁止

ナットの圧入後は、管にねじり・曲げ応力を加えないでください。漏れの原因となります。パイプベンダー等による曲げ加工は、接続前に行ってください。

⚠️ 注意

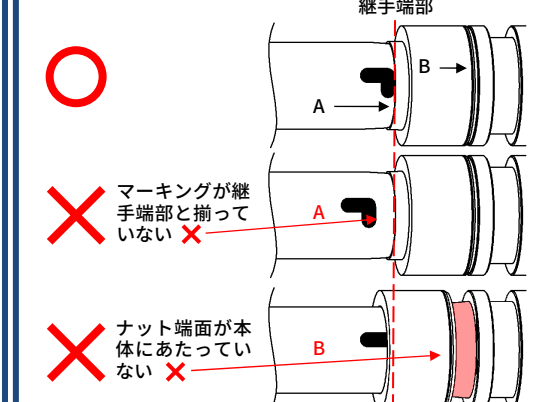
専用工具の取扱いには十分注意し、指等を挟まないようご注意ください。専用工具のバッテリー切れにご注意ください。



### ⑧ 確認

①ナットの圧入後、下記項目を確認してください。  
A.マーキング端部が継手端部と揃っていること。  
B.ナット端面が本体にあたっていること。

※上記条件に不適合の場合は施工不良となります。管を切断して継手を取外し、新しい継手で再施工を行ってください。



## 9 気密検査

使用される機器メーカーの施工・管理マニュアルに基づき実施してください。

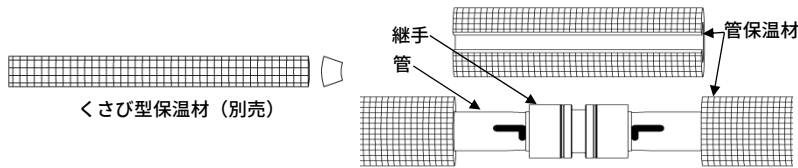
### 禁止

気密検査は、ナットの圧入が完了してから 30 分以内に行わないでください。  
接着剤が固まる前に気密検査を行った場合、漏れの原因となります。

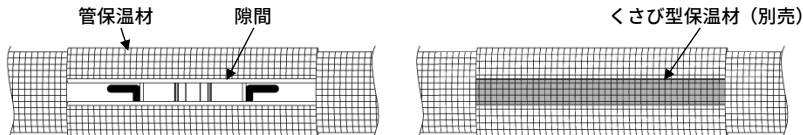
## 10 保温処理

①気密検査にて漏れ検知液を使用した場合は、継手から漏れ検知液を必ず拭き取ってください。

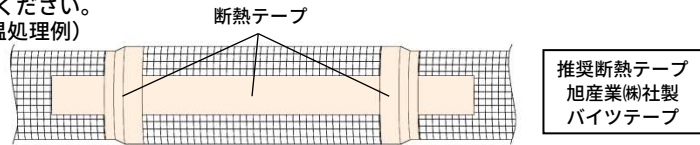
②管保温材とくさび型保温材（別売）を必要な長さにカットしてください。  
管保温材は継手に取付けるため、背割り方向に切断してください。



③管保温材を継手に取付け、空いた隙間にはくさび型保温材を取付けてください。



④保温材を断熱テープなどで巻付け、水分などが入らないよう適切な保温処理を行ってください。  
(保温処理例)



### 禁止

- 落下や踏み付け等により、製品や管にキズ・変形が確認された場合は、製品の性能を発揮できず漏れの原因となるため、使用しないでください。
- 各部品は仮組みをした状態であるため、製品に無理な力を掛けると部品が外れる恐れがあります。部品が外れた場合は、使用しないでください。

### 注意

- ろう付けの熱により、塗布した接着剤が劣化し、漏れる恐れがあります。ろう付けをする場合は継手接続前に作業を行ってください。やむを得ず継手接続後に行う場合は継手から十分な距離を取り、濡れ雑巾などで継手への熱伝導を防止してください。
- ペンダーによる曲げ傷がついている部分は、漏れが発生する恐れがあるため使用できません。
- 曲げ配管をする場合は、継手接続後に配管の向きを過度に変えて、ねじり・曲げ応力を加えないでください。漏れが発生する恐れがあります。

## 施工要領の確認（禁止事項）

氏名 \_\_\_\_\_

	禁止事項	理由	チェック
1	施工要領書 ①表に記載されている仕様と異なる管は、使用しないでください。	継手の性能が発揮できず、漏れの原因となります。	
2	保温材をカッターナイフで背割り方向に切断しないでください。	管に傷をつけ、漏れの原因となります。	
3	管の切断、面取りに使用する工具は、アルミ管と銅管で兼用しないでください。	管及び継手が腐食し、漏れの原因となります。	
4	マーキングをせずに、管を継手に差し込まないでください。	差込不足は漏れの原因となります。	
5	指定以外のシール剤は使用しないでください。	継手の性能が発揮できず、漏れの原因となります。	
6	期限切れのシール剤は使用しないでください。	接着剤の効果が弱くなり、漏れの原因となります。	
7	シール剤を塗布したまま放置しないでください。	接着剤の効果が弱くなり、漏れの原因となります。	
8	マーキングが隠れない状態で、ナットの圧入を行わないでください。	差込不足は漏れの原因となります。	
9	ナットの圧入後は、管をねじったり、曲げたりしないでください。	過度な荷重は漏れの原因となります。	
10	ナットの圧入が完了してから、30分以内に気密検査を行わないでください。	接着剤が固まる前の気密検査は、漏れの原因となります。	

※施工要領書の内容は、予告なく変更する場合があります。  
最新版の施工要領書であることを確認して、ご使用ください。

Ver.1.0 2019/03