




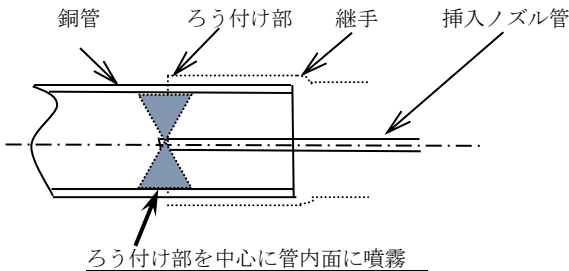


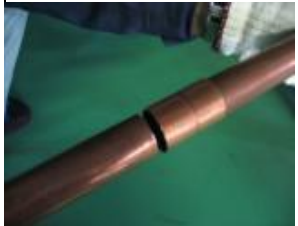
トーヨークリーンカップー説明書 (7002)

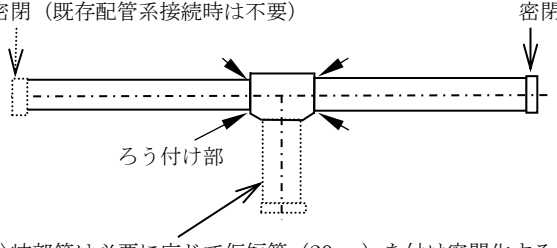





— 施工要領書 —

(株) 東洋溶材

東京都板橋区南町 23-14

TEL 03-3974-1731

作業手順	作業要領	備考																								
1、銅管切断	<p>*パイプカッターを用い直角に切断する。 —銅管が変形しないように注意する。</p>																									
2、バリ取り	<p>*銅管切断後にスクレーパー、リーマー、ヤスリ等で内外面のバリ、カエリを取り平らにする。 —管内に切り粉が入らないように注意する。</p>																									
3、清掃	<p>*管外面、管継手内面の汚れを不織布、エメリークロス等で除去し地金を出す。 *油脂類の汚れはアセトン等の溶剤で脱脂する。</p>																									
4、酸化防止剤塗布	<p>*スプレー缶をよく振る。 *銅管のろう付け部内面（管端より20～30ミリ入った部分）に一箇所当り標準回数だけ酸化防止剤をまんべんなく噴霧する。 *標準噴霧回数（管外径—ミリ）</p> <table border="1" data-bbox="445 1402 1136 1599"> <tbody> <tr> <td>外径</td> <td>~15.88</td> <td>19.05</td> <td>22.23</td> <td>25.40</td> <td>28.58</td> </tr> <tr> <td>回数</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>外径</td> <td>31.75</td> <td>34.92</td> <td>38.10</td> <td>41.28</td> <td></td> </tr> <tr> <td>回数</td> <td>5</td> <td>6</td> <td>7</td> <td>8</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p> ろう付け部を中心に管内面に噴霧</p>	外径	~15.88	19.05	22.23	25.40	28.58	回数	1	2	3	3	4	外径	31.75	34.92	38.10	41.28		回数	5	6	7	8		<p> 水平方向噴霧</p> <p> 垂直方向噴霧</p>
外径	~15.88	19.05	22.23	25.40	28.58																					
回数	1	2	3	3	4																					
外径	31.75	34.92	38.10	41.28																						
回数	5	6	7	8																						
5、挿入	<p>*管を管継手に挿入する。 —スムーズな挿入を確認する。</p>																									

<p>6、銅管密閉化</p>	<p>* 管の両端部をテープ等で密閉化する。</p> <p>* 片側が既存配管系で閉じられている場合はもう一方の管端のみ密閉化する。</p> <p>密閉（既存配管系接続時は不要）</p>  <p>ろう付け部</p> <p>分岐部等は必要に応じて仮短管（20cm）を付け密閉化する</p>	 
<p>7、加熱</p>	<p>* 管継手部を中心に火口の大きめのバーナーで均一に速やかに加熱する。</p> <p>* 一点でなく継手全体を加熱する。</p> <p>—加熱時に瞬間的に管と管継手の隙間より炎が出る場合があるので注意すること。性能上は問題ない。</p>	
<p>8、ろう材流入</p>	<p>* 表面が適正温度（760～850℃）に加熱された時点でろう材を管と管継手の隙間に当てて流入させる。</p> <p>* ろう材が全周に回るようにする。</p> <p>—適正温度の判断： 表面が赤紫に変色する。</p>	
<p>9、養生</p>	<p>* ろう付け終了後は自然冷却で放置し、約2分後（管温度が300℃に低下後）に濡れたウエスで常温程度まで強制冷却する。</p> <p>—冷却目的は酸化防止剤の効果が損なわれないこと（管温度が300℃以下まで降下すれば問題ない）及び作業者の安全の為である。</p>	
<p>10、銅管開放</p>	<p>* ろう付け部冷却を確認後、管端の銅キャップ等を取り外し開放する。</p> <p>—管開放時に白い煙が出る場合があるが還元性ガスで害はない。</p>	
<p>11、外観確認</p>	<p>* ろう付け部のピンホール、ピット、ろうだれ、母材の溶解や貫通孔等の欠陥がないか目視で検査する。</p>	