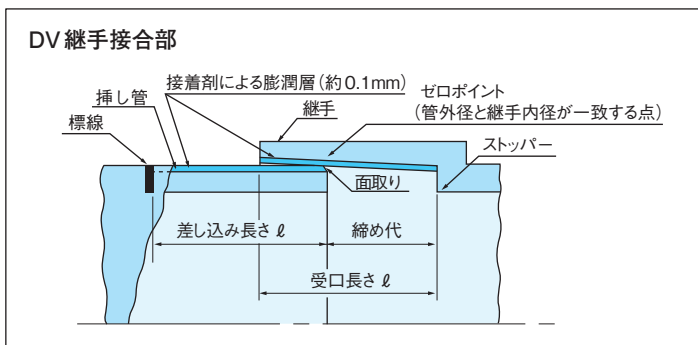


# 5. DV、VU-DV およびHTDV 継手の接着接合方法

## 5.1 接着接合方法について



⚠ 注意 DV、VU-DV およびHTDV 継手は圧送用としては使用しないでください。

- DV、VU-DV およびHTDV 継手の接着接合方法は、一般にTS接合と呼ばれ、受口をテーパにして、接着剤による塩ビの膨潤と塩ビの弾力性を利用したものです。
- ビンル系接着剤をパイプと継手に塗れば、その表面に厚さ約0.1mmの膨潤層が形成されます。この層によりパイプはスムーズに挿入できます。挿し込み後、パイプと継手の各膨潤層がからみ合い、接合面を一体溶着させて高い水密性をもたらします。
- DV 継手は、圧力管用継手に比べ、受口長さを短くし、テーパを緩くしているため、パイプは継手のストップパーまで確実に差し込み、段差が生じません。なお、呼び径が大きくなるに連れ、人力では奥まで入りづらくなります。またVU-DV 継手はDV 継手よりテーパがきつく、挿入抵抗が大きくなります。その場合は挿入機をご使用ください。

## 5.2 切断・面取り

①寸法出しは、継手の受口長さなどを考慮して行ってください。切断線は、切断面が管軸に対して直角になるように注意して、油性ペンなどで全周に記入します。幅のひろいテープなどを利用すれば確実に行えます。



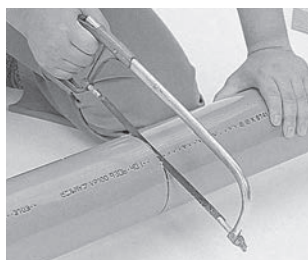
③切断面に生じたバリ・カエリは、ヤスリで平らに仕上げます。また、外周は面取り機またはヤスリで面取りしてください。



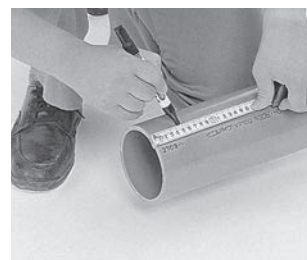
面取り代(目安)

呼び径	20~40	50, 65	75, 100
面取り代	1mm	2mm	3mm
呼び径	125, 150	200~400	
面取り代	4mm	5mm	

②切断には、目の細かい鋸を用います。部分的に切込まずに、管を回しながら切断線に沿って全周に均等鋸をいれてください。

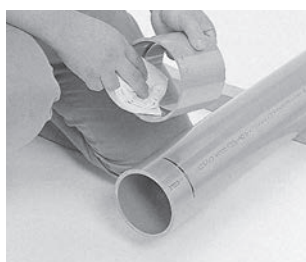


④管端の仕上げが済めば、継手受口長さを測り、油性ペンなどで標線を記入してください。



## 5.3 接着接合

①受口内面と挿し口外面を、乾いたウエスできれいにします。油などが付着している場合は、エタノールなどで必ずふき取ってください。この時、管端の仕上げと挿し込長さを示す標線の記入が行われているか確認してください。



②接着剤を、まず継手内面に、次に管挿し口に薄く均一に塗布します。呼び径が大きい場合は、接着剤を別の金属容器に必要分だけ取り出し、大きな刷毛を用いれば作業能率があがります。その際の刷毛は動物毛を使用してください。プラスチック製は溶けて接着力を低下させます。



③接着剤の塗布が終れば、直ちに管を継手受口に軽く入れ、管軸を合わせたのち、一気に標線まで差込みます。呼び径が大きい場合は、作業は2人で行い、管を継手ストップパーまで確実に挿入してください。たたき込みによる挿入は避けてください。

④挿し込み後すぐ力を抜くと、受口内面のテーパの影響で抜け出してくることがあります。必ず挿し込力を保持してください。保持時間は、接着剤の塗布量・寸法許容差や接合時の気温などによって異なりますが、標準時間は表のとおりです。なお、接合後はみだした接着剤は、直ちにふき取ってください。



### DV、VU-DV およびHTDV 継手の接着接合の標準保持時間

呼び径(φ)	150以下	200以上
保持時間	夏期 30秒以上 冬期 60秒以上	夏期 1分以上 冬期 3分以上

備考 呼び径200以上の場合、大口径用高粘度遅乾性接着剤「タフダイン黄」の使用が標準ですので保持時間は長くなります。