

■90°エルボ ショート



RoHS

Type	材質
WEJES	SUS304W

■90°エルボ ロング



RoHS

Type	材質
WEJELS	SUS304W

■チーズ



RoHS

Type	材質
WEJTS	SUS304W

■キャップ



RoHS

Type	材質
WEJCS	SUS304

■フランジ



RoHS

Type	材質
SGPFRW	SS400
SUTFRW	SUS304

■ブラインドフランジ



RoHS

Type	材質
SGPFRB	SS400
SUTFRB	SUS304

型式		(D)	L	T	¥基準単価 1～9コ	¥スライド単価 10～30コ
Type	No.					
WEJES	25A	34	25.4	2.8	700	650
	32A	42.7	31.8	2.8	750	700

表示数量超えはWOSIにてご確認ください。

型式		(D)	L	T	¥基準単価 1～9コ	¥スライド単価 10～30コ
Type	No.					
WEJELS	15A	21.7	38.1	2.1	590	550
	20A	27.2	38.1	2.1	650	570
	25A	34	38.1	2.8	670	600
	32A	42.7	47.6	2.8	700	630

表示数量超えはWOSIにてご確認ください。

型式		(D)	A	T	¥基準単価 1～9コ	¥スライド単価 10～30コ
Type	No.					
WEJTS	15A	21.7	25.4	2.1	1,580	1,400
	20A	27.2	28.6	2.1	1,650	1,450
	25A	34	38.1	2.8	1,700	1,500
	32A	42.7	47.6	2.8	1,750	1,550

表示数量超えはWOSIにてご確認ください。

型式		(D)	L	T	¥基準単価 1～9コ	¥スライド単価 10～30コ
Type	No.					
WEJCS	15A	21.7	25.4	2.1	1,200	1,100
	20A	27.2	25.4	2.1	1,240	1,150
	25A	34	38.1	2.8	1,280	1,200
	32A	42.7	38.1	2.8	1,440	1,300

表示数量超えはWOSIにてご確認ください。

型式		D	(T)	P.C.D.	d	d1	適用 ボルト径	SGPFRW ¥基準単価 1～9コ	SGPFRW ¥スライド単価 10～30コ	SUTFRW ¥基準単価 1～9コ	SUTFRW ¥スライド単価 10～30コ
Type	No.										
SGPFRW SUTFRW	10A	90	12	65	15	17.8	M12	920	860	960	910
	15A	95	12	70	15	22.2	M12	510	450	960	910
	20A	100	14	75	15	27.7	M12	840	770	1,220	1,160
	25A	125	14	90	19	34.5	M16	980	870	1,750	1,660

表示数量超えはWOSIにてご確認ください。

型式		D	(T)	P.C.D.	d	適用 ボルト径	SGPFRB ¥基準単価 1～9コ	SGPFRB ¥スライド単価 10～30コ	SUTFRB ¥基準単価 1～9コ	SUTFRB ¥スライド単価 10～30コ
Type	No.									
SGPFRB SUTFRB	10A	90	12	65	15	M12	680	610	1,100	990
	15A	95	12	70	15	M12	680	610	1,100	990
	20A	100	14	75	15	M12	720	680	1,400	1,260
	25A	125	14	90	19	M16	1,060	950	2,150	1,940

表示数量超えはWOSIにてご確認ください。



Order  
注文例

型式

WEJES25A



Delivery  
出荷日



在庫品

翌日出荷  
P.127

ご希望によりPM6:00迄、  
当日出荷受付致します。

管種別の仕様

用途	主なパイプ	主な継手	使用温度	最高使用圧力	引張降伏強さ
水道用	水道用硬質ポリ塩化ビニル管 VP	TS継手	常温 (5～35℃)	0.75MPa(静水圧)	45MPa以上 (23℃時)
圧送用	硬質ポリ塩化ビニル管 VP	TS継手		1.0MPa(静水圧+水撃圧)	
給水用	水道用耐衝撃性硬質ポリ塩化ビニル管 HI-VP	HI継手		0.75MPa(静水圧)	40MPa以上 (23℃時)

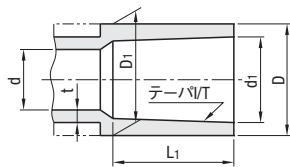
(注意) 1.使用温度と使用圧力は、継手の種類または接合方式によって異なる場合があります。  
2.管内流速が速くなると水撃圧が高くなるので、ご注意ください。管内流速は、原則として2m/s以下となるようにしてください。  
3.塩ビ管は温度差により熱伸縮しますので、塩ビ露出配管には伸縮処理が重要です。

性能規格 (TS継手・HI継手共通)

項目	性能
濁度	0.5度以下
色度	1度以下
有機物 (TOC)	1mg/L以下
鉛	0.008mg/L以下
亜鉛	0.5mg/L以下
残留塩素の 減量	0.7mg/L以下

性質	項目	単位	VP管・TS継手	HI-VP管・HI継手	試験方法
物理的性質	色	—	灰色	灰青色	—
	比重	—	1.43	1.4	JIS K 7112 浮沈法 20℃
	硬さ	ロックウェルR	115	115	ASTM D 785 20℃
	吸水率	常温1週間 mg/cm <sup>2</sup>	0.15以下	0.15以下	—
	引張強さ	MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	49～54 (500～550)	49～52 (500～530)	JIS K6742 23℃他
機械的性質	縦弾性係数	MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	2942 (3×10000)	2942 (3×10000)	JIS K7113 20℃
	破断時伸び	%	50～150	50～150	JIS K6741 23℃
	曲げ強さ	MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	78.5～98.1 (800～1000)	78.5～98.1 (800～1000)	JIS K 7203 20℃ 65%RH
	曲げ弾性係数	MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	2746 (2.8×10000)	2746 (2.8×10000)	JIS K 7203 20℃ 65%RH
	圧縮強さ	MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	69 (700)	64 (650)	JIS K 7208 20℃ 65%RH
	ポアソン比	—	0.35～0.4	0.35～0.4	—
	衝撃強さシャルピー	kJ/m <sup>2</sup> (kgf·cm/cm <sup>2</sup> )	6.9～9.8 (7～10)	17.7以上	—
	ビカント軟化温度	℃	76以上	76以上	JIS K6742
熱的性質	線膨張係数	1/℃	6～8×10 <sup>-5</sup>	6～8×10 <sup>-5</sup>	—
	比熱	J (kg·K) (cal/g·℃)	1.05×1000 (0.25)	1.05×1000 (0.25)	—
	熱伝導係数	W (m·K) (kcal/m·h·℃)	0.15 (0.13)	0.15 (0.13)	DIN 8061
	燃焼性	—	自己消化性	自己消化性	—
電気的性質	耐電圧	kV/mm	40以上	40以上	—
	体積固有抵抗	Ω·cm	5.3×10 <sup>15</sup>	5.3×10 <sup>15</sup>	30℃ 65%RH
	誘電率 60Hz	—	3.2	3.2	30℃ 55%RH
	誘電率 1000Hz	—	3.1	3.1	—
	誘電率 1000000Hz	—	3	3	—
	力率 60Hz	100	1.18	1.18	30℃ 55%RH
	力率 1000Hz	100	1.91	1.91	—
	力率 1000000Hz	100	1.72	1.72	—

記載の数値は代表値であり、保証値ではありません。



呼び	d1	d1の許容差	D・D1	D～D1の許容差	I/T	L1	d(最小)	t(最小)
13	18.4	±0.2	24	－0.6	1/30	26	13	2.7
16	22.4	±0.2	29	－0.7	1/34	30	16	2.7
20	26.45	±0.2	33	－0.8	1/34	35	20	3.2
25	32.55	±0.25	40	－1.0	1/34	40	25	3.6
30	38.6	±0.25	46	－1.0	1/34	44	31	3.6

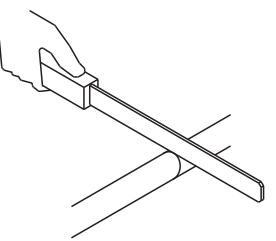
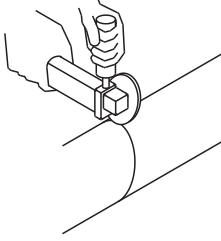
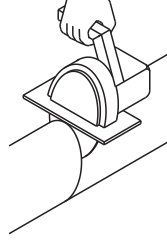


●切断方法

電動丸鋸による場合

ディスクサンダーによる場合

塩ビ管用鋸による場合



切断線を目安に、管軸に対して直角に切断します。

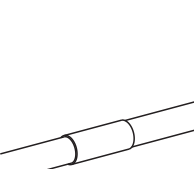
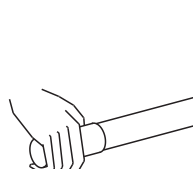
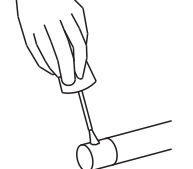
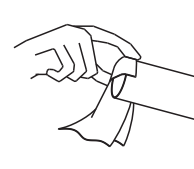
●接着方法

清掃

接着剤の塗布

挿入

完成



継手内面および管挿し口外面を  
乾いたウエスなどで清掃します。

継手内面、管挿し口の順に、薄く塗  
りムラや塗り洩らしのないように、  
円周方向に均一に塗布します。

接着剤を塗り終わったら、直ちに管を  
継手にひねらず横線まで一気に挿入  
し、そのまま30秒以上保持します。

接合後、はみ出した接着剤は直ちに  
継手にひねらず横線まで一気に挿入  
し、そのまま30秒以上保持します。