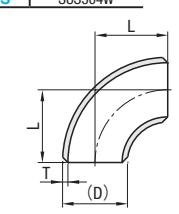
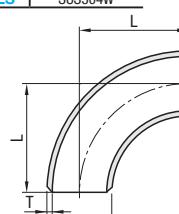
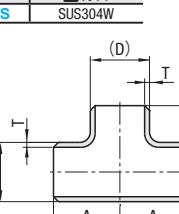
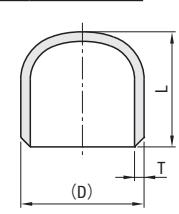
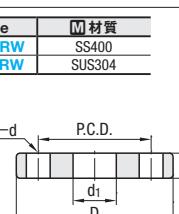
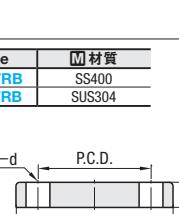


CADデータフォルダ名: 51_Pipes_Fitting_Valves

■ 90°エルボ ショート	Type WEJES	M材質 SUS304W	型式 (D) L T	¥基準単価 1~9コ 10~30コ
				
				
WEJES 25A 34 25.4 2.8 700 650 WEJES 32A 42.7 31.8 2.8 750 700 ①表示数量超えはWOSにてご確認ください。				
(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。				
■ 90°エルボ ロング	Type WEJELS	M材質 SUS304W	型式 (D) L T	¥基準単価 1~9コ 10~30コ
				
				
WEJELS 15A 21.7 38.1 2.1 590 550 WEJELS 20A 27.2 38.1 2.1 650 570 WEJELS 25A 34 38.1 2.8 670 600 WEJELS 32A 42.7 47.6 2.8 700 630 ①表示数量超えはWOSにてご確認ください。				
(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。				
■ チーズ	Type WEJTS	M材質 SUS304W	型式 (D) A T	¥基準単価 1~9コ 10~30コ
				
				
WEJTS 15A 21.7 25.4 2.1 1,580 1,400 WEJTS 20A 27.2 28.6 2.1 1,650 1,450 WEJTS 25A 34 38.1 2.8 1,700 1,500 WEJTS 32A 42.7 47.6 2.8 1,750 1,550 ①表示数量超えはWOSにてご確認ください。				
(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。				
■ キャップ	Type WEJCS	M材質 SUS304	型式 (D) L T	¥基準単価 1~9コ 10~30コ
				
				
WEJCS 15A 21.7 25.4 2.1 1,200 1,100 WEJCS 20A 27.2 25.4 2.1 1,240 1,150 WEJCS 25A 34 38.1 2.8 1,280 1,200 WEJCS 32A 42.7 38.1 2.8 1,440 1,300 ①表示数量超えはWOSにてご確認ください。				
(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。				
■ フランジ	Type SGPFWRW	M材質 SS400	型式 D (T) P.C.D. d d1 適用ボルト径	¥基準単価 1~9コ 10~30コ
				
				
SGPFWRW 10A 90 12 65 15 17.8 M12 920 860 960 910 SGPFWRW 15A 95 12 70 15 22.2 M12 510 450 960 910 SGPFWRW 20A 100 14 75 15 27.7 M12 840 770 1,220 1,160 SGPFWRW 25A 125 14 90 19 34.5 M16 980 870 1,750 1,660 ①表示数量超えはWOSにてご確認ください。				
(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。				
■ ブラインドフランジ	Type SGPFRB	M材質 SS400	型式 D (T) P.C.D. d 適用ボルト径	¥基準単価 1~9コ 10~30コ
				
				
SGPFRB 10A 90 12 65 15 M12 680 610 1,100 990 SGPFRB 15A 95 12 70 15 M12 680 610 1,100 990 SGPFRB 20A 100 14 75 15 M12 720 680 1,400 1,260 SGPFRB 25A 125 14 90 19 M16 1,060 950 2,150 1,940 ①表示数量超えはWOSにてご確認ください。				
(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。				



型式 WEJES25A



翌日出荷

P127
ご希望によりPM6:00迄、
当日出荷受付致します。

2-1313

新規格

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°C)	0.75MPa(静水圧)	45MPa以上(23°C時)
	硬質ポリ塩化ビニル管 VP			1.0MPa(静水圧+水撃圧)	
	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°C時)

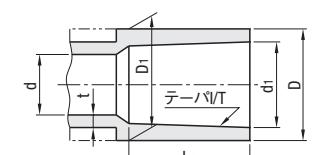
(注意)1. 使用温度と使用圧力は、継手の種類または接合方式によって異なる場合があります。
2. 管内流速が速くなると水撃圧が高くなるので、ご注意ください。管内流速は、原則として2m/s以下となるようにしてください。
3. 塩ビ管は温度差により熱伸縮しますので、塩ビ露出配管には伸縮処理が重要です。

性能規格 (TS継手・HI継手共通)

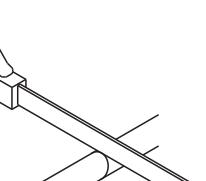
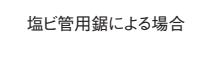
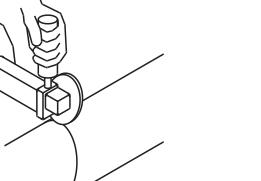
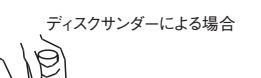
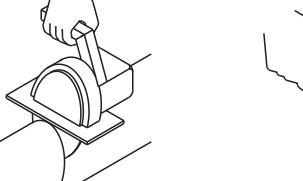
項目	性能
濁度	0.5度以下
色度	1度以下
有機物	1mg/L以下
鉛	0.008mg/L以下
亜鉛	0.5mg/L以下
残留塩素の減量	0.7mg/L以下

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°C
	硬さ	ロックウェルR	115	115	ASTM D 785 20°C
機械的性質	吸水率	常温1週間 mg/cm ²	0.15以下	0.15以下	—
	引張強さ	MPa(kgf/cm ²)	49~54(500~550)	49~52(500~530)	JIS K 6742 23°C他
	縦弾性係数	MPa(kgf/cm ²)	2942(3×1000)	2942(3×1000)	JIS K 7113 20°C
熱的性質	破断時伸び	%	50~150	50~150	JIS K 6741 23°C
	曲げ強さ	MPa(kgf/cm ²)	78.5~98.1(800~1000)	78.5~98.1(800~1000)	JIS K 7203 20°C 65%RH
	曲げ弾性係数	MPa(kgf/cm ²)	2746(2.8×1000)	2746(2.8×1000)	JIS K 7203 20°C 65%RH
電気的性質	圧縮強さ	MPa(kgf/cm ²)	69(700)	64(650)	JIS K 7208 20°C 65%RH
	ボアソニ比	—	0.35~0.4	0.35~0.4	—
	衝撃強さシャルピー	kJ/m ² (kgf·cm/cm ²)	6.9~9.8(7~10)	17.7以上	—
(注意)記載の数値は代表値であり、保証値ではありません。					

(注意)記載の数値は代表値であり、保証値ではありません。



電動丸鋸による場合



● 切断方法
電動丸鋸による場合
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

塩ビ管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。

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標準まで一気に挿入し、そのまま30秒以上保持します。

接着剤は塗り終わったら、直ちに拭取り、接合部に無理な力を加えないようにしてください。