



ISO9001
JQA-QM5111
本社・和歌山



環境認証

給水用

PE管用エレクトロフュージョン継手



東亜EF・F配管システム

水道用ポリエチレン管(JIS K 6762)接合



東亜高級継手バルブ製造株式会社

優れた耐振・可とう性 優れた耐久・耐食性

エレクトロフュージョン接合システム

EF(エレクトロフュージョン)接合システムとは、内面に電熱線を内蔵して成形された継手を使用して、パイプの外径寸法と継手の内径寸法との差による隙間、入力電源の電圧の変動等、状況の変化をコントローラが読み取り演算することで常に最適条件を出力し融着する自動融着方式です。

特長

1.耐震性

可とう性に優れたポリエチレンのため、軟弱地盤や地震時の地盤変形によく追従し、優れた耐震性を発揮します。

2.耐食性

腐食に強いポリエチレンのため、軌道付近などの電食や沿岸地帯の塩害や日本国土の大部分を占める酸性土壌地盤において優れた耐食性を発揮します。

3.安全性

水道用に適したポリエチレンは、耐衝撃性にも優れています。また塩素水に対する優れた耐久性を持っており、腐食・電食・赤水の心配もなく安全で衛生的な水質確保に優れています。

4.施工性

パイプに継手をセットして専用コントローラを接続後スタートボタンを押すだけで自動的に電気融着接合が完了します。またポリエチレンは軽量で取扱いが容易であり、可とう性・柔軟性がありますので、地盤変形の対応に優れています。

5.水密性

EF接合は簡単な操作で、管と継手が組織的に加熱溶融で一体化接合するため、水密性に優れています。

6.環境性

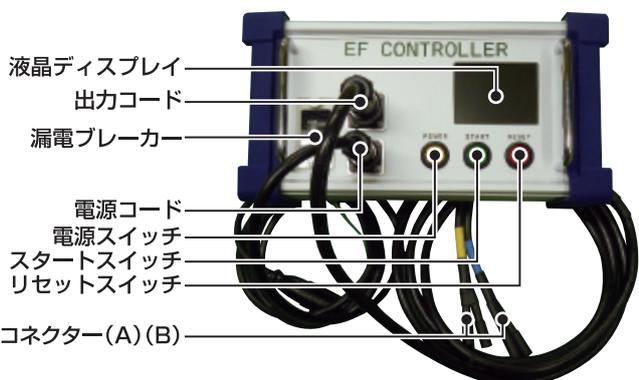
ポリエチレン樹脂は地球環境に優れ、公害の無い樹脂です。

7.継手

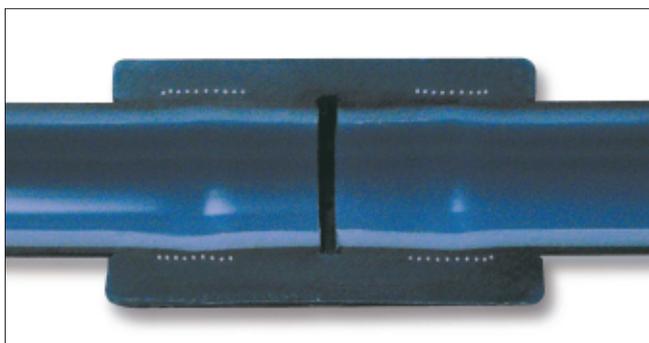
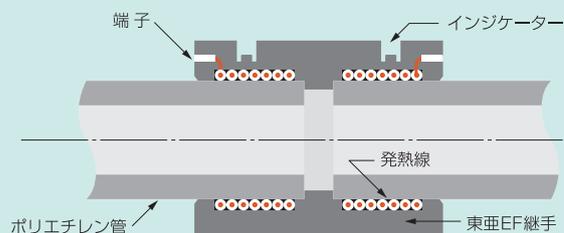
トラブルの少ない構造になっており、1口毎に発熱線が独立していますので、漏水等の心配もありません。

インジケータ

入力端子
継手サイズ判断端子
特殊発熱体

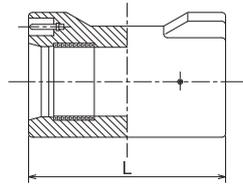


EF継手構造モデル図



エレクトロフュージョン継手

ソケット

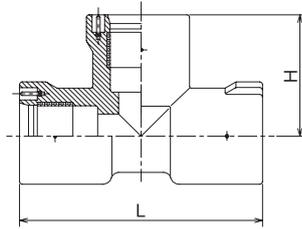


記号	L
呼び(A) 13	80
20	80
25	88
30	92
40	106
50	118

記号	L
呼び(A) 20×13	87
25×13	90
25×20	92
30×20	94
30×25	98
40×20	102
40×25	106
40×30	108

記号	L
呼び(A) 50×13	107
50×20	106
50×25	109
50×30	109
50×40	117

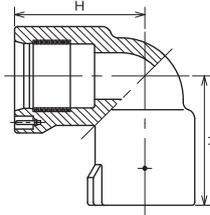
チーズ



記号	L	H
呼び(A) 20	123	61
25	141	70
30	152	75
40	174	86
50	204	101

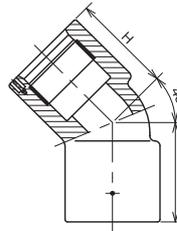
記号	L	H
呼び(A) 20×13	112	60
25×13	118	67
25×20	128	66
50×13	148	90
50×20	155	89
50×25	165	91
50×30	178	91
50×40	186	97

90°エルボ



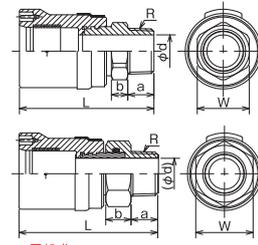
記号	H
呼び(A) 20	61
25	70
30	76
40	87
50	103

45°エルボ



記号	H
呼び(A) 40	78
50	90

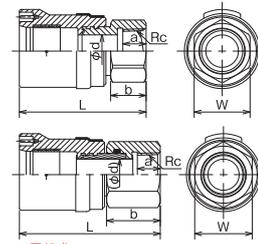
オスアダプター / 回転式オスアダプター



記号	L	a(参考)	b(参考)	d	W	R
呼び(A) 20	86	17	10	19.4	六角二面幅32	R3/4
25	98	19	12	24.0	六角二面幅38	R1
50	145	25	16	49.2	八角二面幅63	R2

記号	L	a(参考)	b(参考)	d(参考)	W	R
呼び(A) 20	93	19	17	18.8	六角二面幅38	R3/4
25	104	20	19	23.4	六角二面幅43	R1
50	139	26	20	48.4	八角二面幅82	R2

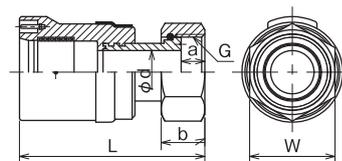
メスアダプター / 回転式メスアダプター



記号	L	a(参考)	b(参考)	d	W	Rc
呼び(A) 20	82	13	22	19.4	六角二面幅36	Rc3/4
25	93	17	26	24.0	六角二面幅41	Rc1
50	136	23	32	49.2	八角二面幅77	Rc2

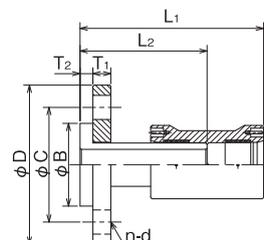
記号	L	a(参考)	b(参考)	d(参考)	W	Rc
呼び(A) 20	91	14	34	18.8	六角二面幅38	Rc3/4
25	104	17	40	23.4	六角二面幅43	Rc1
50	143	23	50	48.4	八角二面幅82	Rc2

ユニオンアダプター



記号	L	a(参考)	b(参考)	d	W	G
呼び(A) 20	91	13.0	22	19.4	六角二面幅38	G1
25	102	13.0	24	24.0	六角二面幅47	G1 1/4
50	148	22.5	37	49.2	六角二面幅83	G2 1/2

フランジシモク



記号	L1	L2	D	T1	T2	C	n	d	適用ボルトサイズ
呼び(A) 20	135	95	100	14	10	75	4	15	M12×50
25	142	99	125	14	10	90	4	19	M16×50
30	150	104	135	16	10	100	4	19	M16×55
40	163	111	140	16	10	105	4	19	M16×55
50	178	120	155	18	10	120	4	19	M16×55

融着作業の手順

詳しくは水道用ポリエチレン二層管(JIS K 6762)EF継手の施工手順をご参照下さい。



①パイプの切断

所定のパイプカッターで直角に切断してください。

②パイプの清掃

パイプに付いている土や汚れは、清潔なウエス及びペーパータオルなどで清掃します。パイプに大きな傷がある場合、その箇所を切去します。



③パイプ切削面の寸法測定及びマーキング

パイプ融着部に使用する継手の差し込み寸法をメジャーなどで測定しマーキングします。又融着部全体に縦、及び螺旋状にパイプ端に向かって、マーキングします。



④パイプ融着面の切削

スクレーパーをパイプにセットします。(定位置まで確実に！)
電動工具で時計回りに回転させて、マーキングが完全に消えるまで切削します。
※スクレープは1回までとします。
※インパクトドライバーは使用不可。
※パイプ端面をスクレーパーの刃の切り欠き部分にセットします。



⑤継手内面とパイプ外面の清掃

継手内面及びパイプの切削面を、清潔なウエスまたは、ペーパータオルにアセトン等を浸みこませ清掃します。



⑥パイプの固定及び継手の融着

- 1) 固定治具でパイプを固定します。
- 2) 電源コード、出力コードをセットします。
- 3) コンセントを接続し、パワーボタンを押します。
- 4) 出力コードを継手にセットします。
- 5) 継手サイズと表示サイズの一致を確認し、スタートボタンを押します。
- 6) 再度スタートボタンを押し、融着を開始します。

※継手サイズと表示サイズが合わない場合は、出力コードを数回抜き差しして下さい。

数回行っても一致しない場合は、当社へご連絡ください。

※炎天下で放置すると誤作動することがありますので、直射日光を避けて下さい。



呼び径 (A)	通電 (秒)
13	55
20	55
25	60
30	65
40	70
50	72

東亜高級継手バルブ製造株式会社製EF継手適合管種表

パイプ名	規格	その他
水道用ポリエチレン管 1種・2種	JIS K6762	3種は外径が異なるため、使用不可
エスロハイパー AW (積水化学工業株式会社製)	建築設備用ポリエチレンパイプシステム研究会規格 PWA005・006 規格品	
建築設備用ポリエチレンパイプ (株式会社クボタケミックス製)	日本ポリエチレンパイプシステム協会 JP K001 給水設備用ポリエチレン管 (1種管)	3種は外径が異なるため、使用不可

※上記以外のパイプ使用時についてはお問い合わせ下さい。

※本カタログの内容は、発行日現在のものです。 外観・仕様などは改良のため予告なく変更することがあります。2024.01.2000

●製造元

ISO9001 認証取得
環境認証KES STEP2登録 大阪府品質管理推進優良工場
☑ J I S 表示許可工場

東亜高級継手バルブ製造株式会社

本社 大阪府枚方市野村元町1番37号
〒573-0132 TEL (072) 858-8031
FAX (072) 859-2245
東京営業所 東京都文京区千石4丁目16-2 小林ビル1F
〒112-0011 TEL (03) 3944-5715
FAX (03) 3944-5775
和歌山工場 和歌山県伊都郡九度山町入郷310
〒648-0161 TEL (0736) 54-4678
FAX (0736) 54-4681
URL: <https://www.toakoukyu.co.jp/>
E-mail: toa@toakoukyu.co.jp

●販売店