

2. TS継手

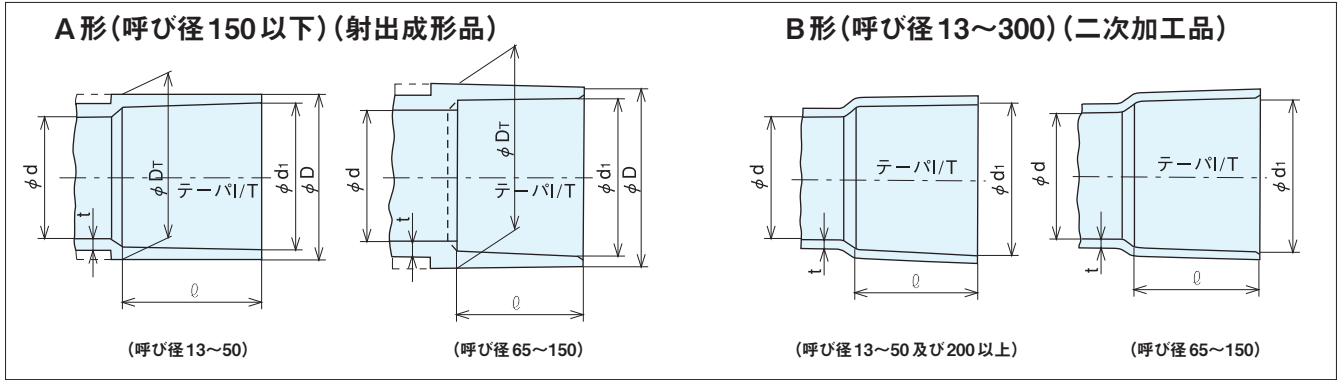
接合部共通寸法

表中記号

JIS K 6743：日本産業規格 JIS K 6743 品

AS21：日本水道協会承認の塩化ビニル管・継手協会規格品

⊗：メーカー規格品



単位：mm

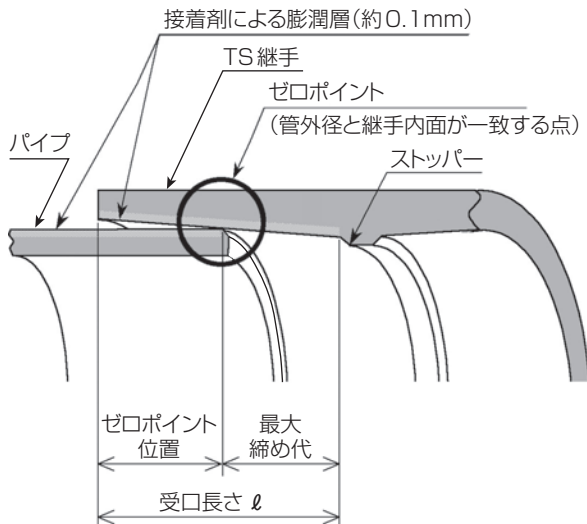
呼び径	d _i	d _i の許容差	D	D _T	D、D _T の許容差	l/T	ℓ	d(最小)	t(最小)	
									A形	B形
13	18.40	±0.20	24.0	24.0	-0.6	1/30	26.0	13	2.7	2.6
16	22.40	±0.20	29.0	29.0	-0.7	1/34	30.0	16	3.2	3.0
20	26.45	±0.20	33.0	33.0	-0.8	1/34	35.0	20	3.2	3.0
25	32.55	±0.25	40.0	40.0	-1.0	1/34	40.0	25	3.6	3.6
30	38.60	±0.25	46.0	46.0	-1.0	1/34	44.0	31	3.6	3.6
40	48.70	±0.30	57.0	57.0	-1.2	1/37	55.0	40	4.1	4.1
50	60.80	±0.30	70.0	70.0	-1.5	1/37	63.0	51	4.5	4.6
65	76.60	±0.30	87.0	88.5	-1.5	1/48	61.0	67	6.1	4.6
75	89.60	±0.30	102.0	104.5	-1.5	1/49	64.0	77	7.5	6.2
100	114.70	±0.30	130.0	133.5	-1.8	1/56	84.0	100	9.4	7.6
125	140.85	±0.35	157.0	161.0	-1.8	1/58	104.0	125	10.4	7.0
150	166.00	±0.40	186.0	190.0	-2.0	1/63	132.0	146	12.2	10.5
200	217.90	±0.80	-	-	-	1/50	200.0	194	-	10.3
250	269.30	±0.90	-	-	-	1/50	250.0	240	-	12.7
300	320.70	±1.00	-	-	-	1/50	300.0	286	-	15.1

- 備考
1. D、D_Tの許容差のプラス側は制限なしとします。
 2. B形の厚さtの値は加工していない部分の厚さを示します。
 3. ℓの許容差は、呼び径150以下は +4 mm、呼び径200以上は $+10_0$ mmとします。

⚠ HI管・継手の接着接合には専用接着剤「タフダイナHI」(P.105参照)をご使用ください。

TS接合の原理

TS接合は、継手の受口をテーパにして接着剤による塩ビ膨潤と塩ビの弾力性を利用したものです。接着剤は少なめに使用し、管と継手にむらなくまんべんに塗布することが必要です。接着剤を管と継手に塗れば、その表面には下図に示すように厚さ約0.1mmの膨潤層ができ、この層により管は流動的に挿し込まれます。挿し込み後、管と継手の各膨潤層がからみ合い接合面を一体化させ、接着剤の乾燥とともに接着強度が高まります。



ゼロポイントとは

接着剤を塗布せずにTS受口に管を挿入し、TS受口内面に挿し口管端が当たって止まる位置(管外径と受口内径の寸法が一致する点)を「ゼロポイント」といいます。ゼロポイントの位置は、管と継手の寸法許容差から組み合わせにより多少異なります。ゼロポイントの位置が1/3ℓ～2/3ℓになる管と継手の組み合わせが標準になります。

TS接合の方法は

TS接合の際はパイプ挿し口先端コーナー部に以下の概要図の通り面取りを施す必要があります。その他、接合方法の詳細はP.107をご参照ください。

