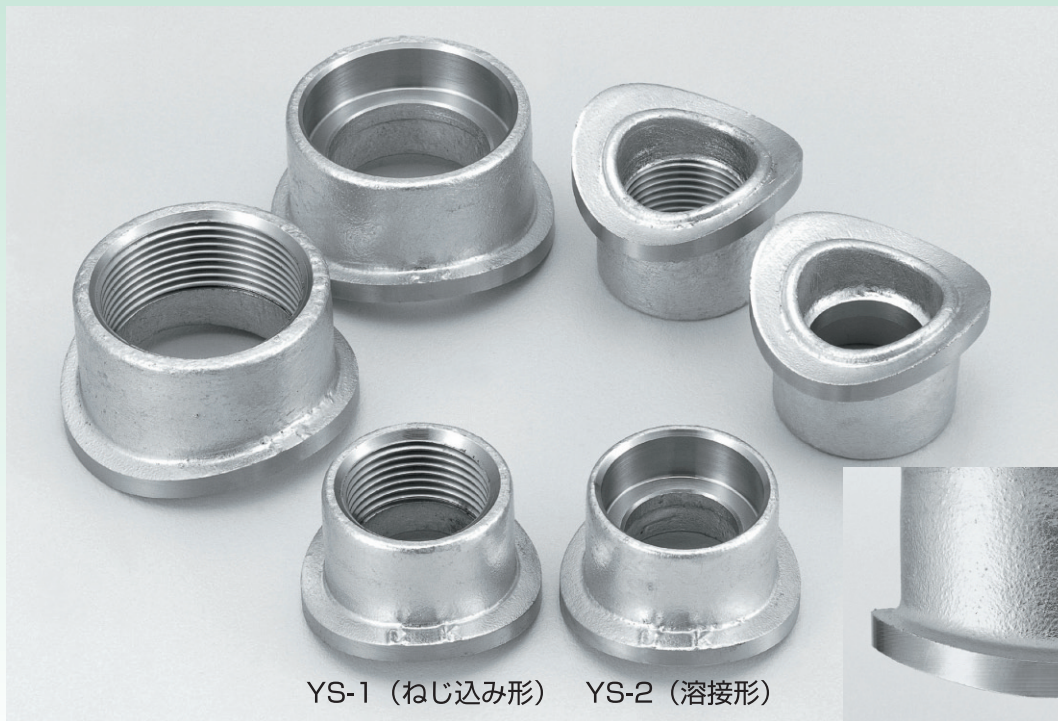


CK むえん溶接サドル継手

日本消防設備安全センター評定品



YS-1 (ねじ込み形) YS-2 (溶接形)



端面拡大写真

溶接部亜鉛メッキを除去することで
ガスの発生を抑え
溶接品質の向上
作業環境の改善を実現します。

- 施工が簡単、スピーディー
- 位置決めが容易
- トータルコスト削減

特徴

1. 溶接品質を向上させるために、溶接部端面の亜鉛メッキを切削除去しています。^{注(1)}
2. 溶接部のメッキを取り除いているため、有害な亜鉛ガス発生の危険性はありません。^{注(2)}
3. 作業能率と溶接効率が向上し、経費の削減が図れます。
4. ガスの発生が少なく、作業者に優しいサドルです。^{注(2)}

注(1) 従来の溶融亜鉛めっき品を溶接する場合、溶接時のアークが不安定となり、強度低下を起すことがありました。

注(2) 従来の溶融亜鉛めっき品を溶接する場合、酸化亜鉛のヒュームが発生し、多量に吸入すると金属熱を引き起こすことがありました。

■適用管

JIS G 3452 配管用炭素鋼鋼管
 JIS G 3454 圧力配管用炭素鋼鋼管

■適用流体圧力

流体の状態	最高使用圧力 Mpa {kgf/cm ² }
300℃以下の蒸気、空気 ガス及び油	1.0 {10.2}
220℃以下の蒸気、空気 ガス、油及び脈動水	1.4 {14.3}
120℃以下の静流水	2.0 {20.4}

■種類と呼び径

主 管 の 呼 び	1½	2	2½	3	4	5	6
枝管の呼び							
½	●	●					
¾			●	●	●		
1	●	●	●	●	●	●	●
1¼			●	●	●	●	●
1½			●	●	●	●	●
2				●	●	●	●
2½					●	●	●
3						●	●

※枝管の呼び ½、¾ は (財)日本消防安全センター認定外品です。

〈枝管の形状〉 枝部ねじ込み形 (YS-1)
 枝部溶接形 (YS-2)

〈表面処理〉 溶融亜鉛めっき

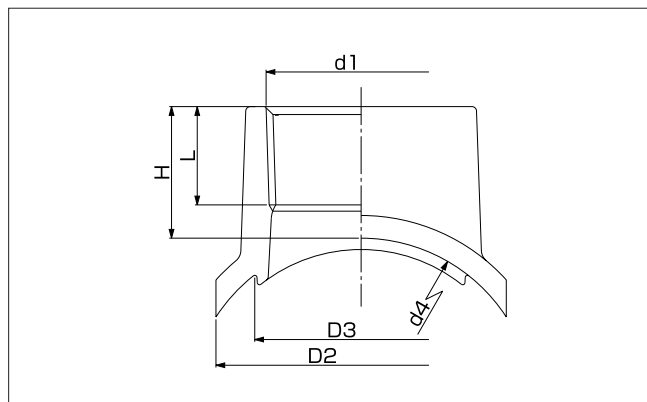
〈材 質〉 JIS G 3101

(一般構造用圧延鋼材 SS400)

形 状 と 寸 法

単位：mm

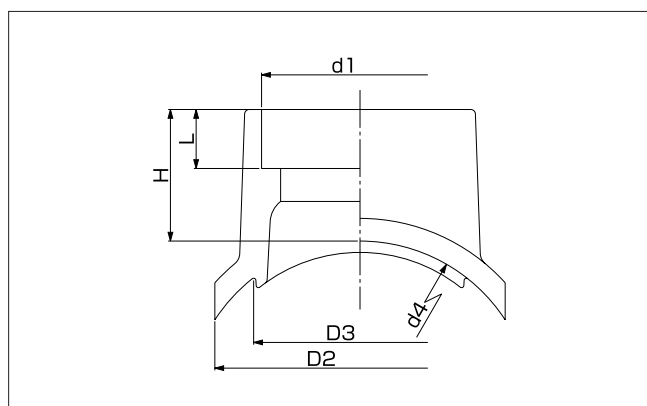
1. 枝部ねじ込み形 (YS-1)



枝管の呼び	d1	d4	D2	D3	H	L	d3 主管の穴径
½	Rc½	主管の外径と同一	40.5	26	25	15	27
¾	Rc¾		46	31	25	16	33
1	主管 1½ 主管 1½以外		50.5	38	28	19	40
			52.5				
1¼	Rc1¼		63	46	30	21	48
1½	Rc1½		68.5	52	31	21	54
2	Rc2		83	64	32	25	66
2½	Rc2½		100	79	30	30	81
3	Rc3		116	92	51	33	94

枝部の各寸法は主管の呼びによらず同一寸法です。
 (但し、1×1½のd1寸法を除く。)

2. 枝部溶接形 (YS-2)



枝管の呼び	d1	d4	D2	D3	H	L	d3 主管の穴径
½	22.4	主管の外径と同一	40.5	26	25	10.1	27
¾	27.9		46	31	25	13.2	33
1	主管 1½ 主管 1½以外		50.5	38	28	13.2	40
			52.5				
1¼	43.4		63	46	30	13.2	48
1½	49.3		68.5	52	31	13.2	54
2	61.3		83	64	32	16.4	66
2½	77.3		100	79	30	16.4	81
3	90.2		116	92	51	16.4	94

枝部の各寸法は主管の呼びによらず同一寸法です。
 (但し、1×1½のd1寸法を除く。)

CKシーケ-金属株式会社

ホームページ <http://www.ckmetals.co.jp>