

インコア一体型
で新登場!

樹脂プレス

給水・給湯配管システム

継手／プレス式継手
パイプ／ポリブテン管、架橋ポリエチレン管

挿入忘れによる
漏れの心配なし!



継手とパイプ、周辺部材を取り揃えた
樹脂管システム

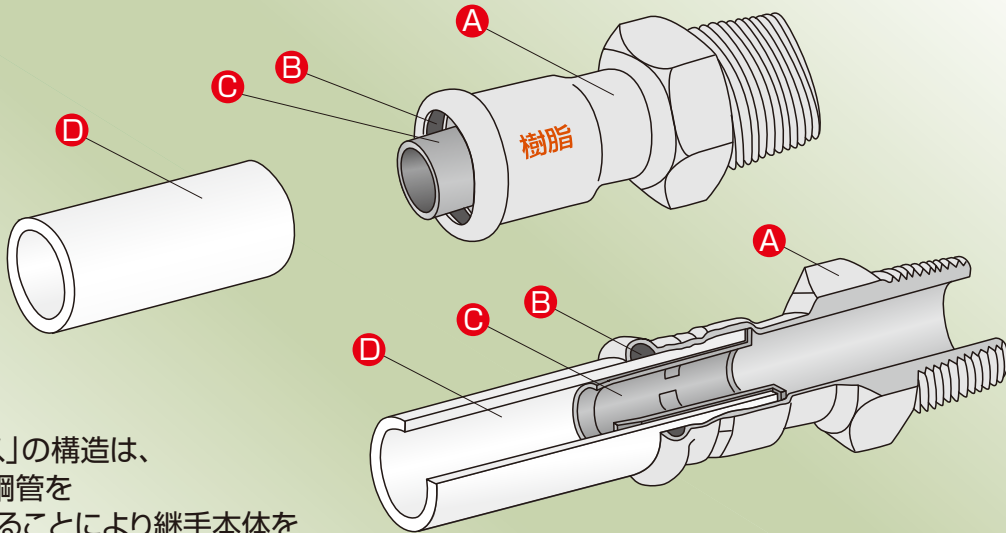
業界初のJIS規格品

JIS対応メカニカル継手
JIS K 6779(ポリブテン管継手)
JIS K 6788(水道用架橋ポリエチレン管継手)

世界初が好きなんです

CKシーケ-金属株式会社

継手構造 | STRUCTURE



「樹脂プレス」の構造は、ステンレス鋼管を塑性加工することにより継手本体を形成した後に、ゴムリングを装着したものです。インコアは、樹脂プレス継手専用のインコアです。継手と一体型で、挿入忘れによる漏れを防ぎます。

部材No.	名称	材質
A	継手本体	SUS304・SCS13・SCS14
B	ゴムリング	EPDM
C	インコア	ステンレス
D	パイプ	「適用管種」を参照

規格 | STANDARD

JIS対応メカニカル継手

- JIS K 6779 (ポリブテン管継手)
- JIS K 6788 (水道用架橋ポリエチレン管継手)



JIS K 6779 認証書



JIS K 6788 認証書



JIS規格の番号は、継手に表示しています。

適用管種 | TYPE OF PIPE

該当する規格の「樹脂管」であれば、メーカーを問わず接続可能です。

架橋ポリエチレン管は、水道用架橋ポリエチレン管(XM)、架橋ポリエチレン管(PN15)ともに対応しています。

管種	規格	呼び径
ポリブテン管	JIS K 6778	10
水道用架橋ポリエチレン管(XM)	JIS K 6787	13
架橋ポリエチレン管(PN15)	JIS K 6769	16

- ①ポリブテン管 ②架橋ポリエチレン管
③保温材付ポリブテン管・保温材付架橋ポリエチレン管(PN15)



ポリブテン管

呼び径	外径	内径	厚さ	長さ
10	13	9.8	1.6	120m
13	17	12.8	2.1	
16	22	16.8	2.6	

水道用架橋ポリエチレン管(XM)

呼び径	外径	内径	厚さ	長さ
10	13	9.8	1.6	100m
13	17	12.8	2.1	
16	22	16.8	2.6	

架橋ポリエチレン管(PN15)

呼び径	外径	内径	厚さ	長さ
10	13	9.8	1.6	100m
13	17	12.8	2.1	
16	21.5	16.2	2.65	

ポリブテン管及び水道用架橋ポリエチレン管

使用温度 ℃	5~30	31~40	41~50	51~60	61~70	71~80	81~90
最高使用圧力 MPa	1.0	0.9	0.8	0.7	0.6	0.5	0.4

保温材付ポリブテン管

色	呼び径	長さ	保温厚さ
青	10	60m	5mm
	13	60m	
	16	40m	
ピンク	10	60m	
	13	60m	
	16	40m	

保温材付架橋ポリエチレン管(PN15)

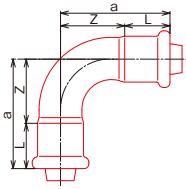
色	呼び径	長さ	保温厚さ
青	10	50m	5mm
	13	50m	
	16	50m	
ピンク	10	50m	
	13	50m	
	16	50m	

架橋ポリエチレン管PN15の使用温度及び最高使用圧力

使用温度 ℃	0~20	21~40	41~60	61~70	71~80	81~90	91~95
最高使用圧力 MPa	1.5	1.25	0.95	0.85	0.75	0.70	0.65

製品 | PRODUCT

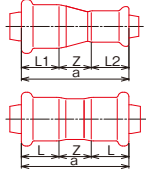
エルボ [L]



[単位: mm]

呼び径	a	L	z
10J	46	16	30
13J	50	20	30
16J	50	23	27

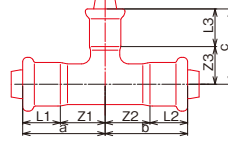
ソケット・径違いソケット [S・RS]



[単位: mm]

呼び径	a	L ₁	L ₂	Z
10J	46	16	16	14
13J	54	20	20	14
13J×10J	50	20	16	14
16J	60	23	23	14
16J×10J	58	23	16	19
16J×13J	62	23	20	19

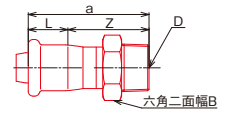
チー・径違いチー [T・RT]



[単位: mm]

呼び径	a	b	c	L ₁	L ₂	L ₃	Z ₁	Z ₂	Z ₃
10J	36	36	36	16	16	16	20	20	20
13J	40	40	40	20	20	20	20	20	20
13J×10J	40	40	36	20	20	16	20	20	20
16J	46	46	46	23	23	23	23	23	23
16J×10J	46	46	40	23	23	16	23	23	24
16J×13J	46	46	44	23	23	20	23	23	24
16J×13J×13J	47.5	40	40	23	20	20	24.5	20	20

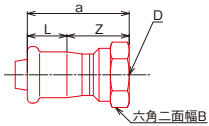
オスアダプターソケット [MS]



[単位: mm]

呼び径	D	B	a	L	z
10J×1/2	R1/2	24	55	16	39
10J×1/2(G)	G1/2	24	55	16	39
13J×1/2	R1/2	24	59	20	39
13J×1/2(G)	G1/2	24	59	20	39
13J×3/4	R3/4	30	62	20	42
16J×1/2	R1/2	24	62	23	39
16J×1/2(G)	G1/2	24	62	23	39
16J×3/4	R3/4	30	64	23	41

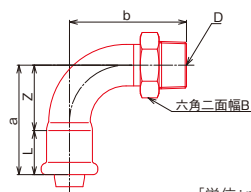
メスアダプターソケット [FS]



[単位: mm]

呼び径	D	B	a	L	z
10J×1/2	Rc1/2	26	46	16	30
13J×1/2	Rc1/2	26	50	20	30
16J×1/2	Rc1/2	26	57	23	34
16J×3/4	Rc3/4	30	55	23	32

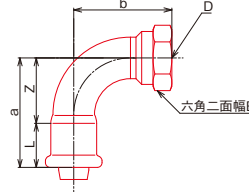
オスアダプターエルボ [ML]



[単位: mm]

呼び径	D	B	a	b	L	z
10J×1/2	R1/2	24	46	57	16	30
10J×3/4	R3/4	30	46	57	16	30
13J×1/2	R1/2	24	50	57	20	30
13J×3/4	R3/4	30	50	57	20	30
16J×3/4	R3/4	30	58	63	23	35

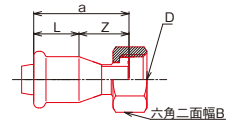
メスアダプターエルボ [FL]



[単位: mm]

呼び径	D	B	a	b	L	z
16J×3/4	Rc3/4	30	58	53	23	35

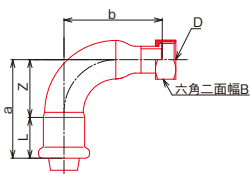
ユニオンソケット [US]



[単位: mm]

呼び径	D	B	a	L	z
10J×1/2	G1/2	24	36	16	20
13J×1/2	G1/2	24	40	20	20
16J×1/2	G1/2	24	47	23	24
16J×3/4	G3/4	30	50	23	27

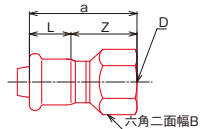
ユニオンエルボ [UL]



[単位: mm]

呼び径	D	B	a	b	L	z
10J×1/2	G1/2	24	46	36	16	30
13J×1/2	G1/2	24	50	36	20	30
16J×3/4	G3/4	30	58	59	23	35

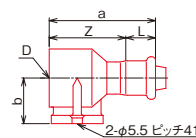
水栓ソケット [WS]



[単位: mm]

呼び径	D	B	a	L	z
10J×1/2	Rp1/2	26	51	16	35
13J×1/2	Rp1/2	26	55	20	35

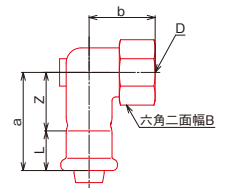
座付水栓ソケット [SES]



[単位: mm]

呼び径	D	a	b	L	z
10J×1/2	Rp1/2	55	22	16	39
13J×1/2	Rp1/2	59	22	20	39

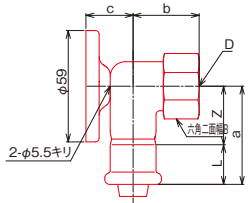
水栓エルボ [WL]



[単位: mm]

呼び径	D	B	a	L	z	
10J×1/2	Rp1/2	26	46	27	16	30
13J×1/2	Rp1/2	26	50	27	20	30

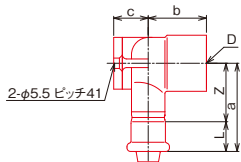
座付水栓エルボⅠ型【SELⅠ】



[単位: mm]

呼び径	D	B	a	b	c	L	z
16J×1/2	Rp1/2	26	52	28	28	23	29
16J×3/4	Rp3/4	30	57	35	28	23	34
16J×1/2(Rc)	Rc1/2	26	52	28	28	23	29

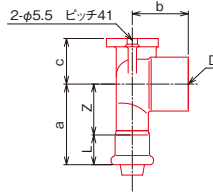
座付水栓エルボⅡ型【SELⅡ】



[単位: mm]

呼び径	D	a	b	c	L	z
10J×1/2	Rp1/2	46	27	16	16	30
13J×1/2	Rp1/2	50	27	16	20	30

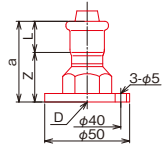
上座付水栓エルボ【BSEL】



[単位: mm]

呼び径	D	a	b	c	L	z
10J×1/2	Rp1/2	46	27	22	16	30
13J×1/2	Rp1/2	50	27	22	20	30

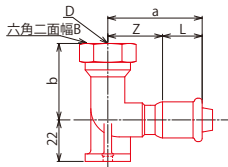
床用アダプター(ザルボ)【ZLB】



[単位: mm]

呼び径	D	a	L	z
13J×1/2	Rp1/2	55	20	35

座付水栓エルボロング型【SEL(L)】

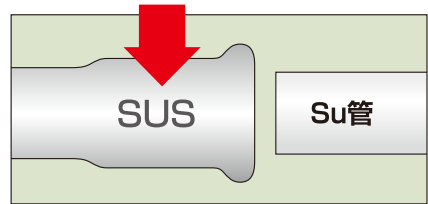
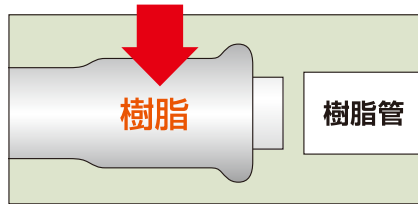


[単位: mm]

呼び径	D	a	b	L	z	B
10J×1/2	Rc1/2	46	40.5	16	30	26
13J×1/2	Rc1/2	50	40.5	20	30	26

《ステンレス鋼管との接続について》

それぞれの表示に従って接続してください。



SUS・樹脂管変換チー【TH】



[単位: mm]

呼び径	a	b	L ₁	L ₂	Z ₁	Z ₂
13Su×13J	38	40	21	20	17	20
20Su×13J	46	44	24	20	22	24
20Su×16J	46	47	24	23	22	24
25Su×13J	51	47	24	20	27	27
25Su×16J	51	53	24	23	27	30

SUS・樹脂管変換ソケット【SH】



[単位: mm]

呼び径	a	L ₁	L ₂	z
13Su×13J	53	21	20	12
20Su×13J	62	24	20	18
20Su×16J	61	24	23	14

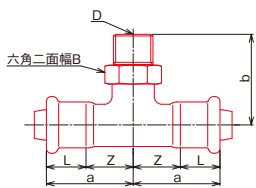
SUS・樹脂管変換エルボ【LH】



[単位: mm]

呼び径	a	b	L ₁	L ₂	Z ₁	Z ₂
13Su×10J	44.5	48	16	21	28.5	27
13Su×13J	48.5	48	20	21	28.5	27
20Su×16J	50	50	23	24	27	26

オネジ付チー【MAT】



[単位: mm]

呼び径	D	a	b	L	z	B
16J×1/2(G)	G1/2	46	48	23	23	24

プレス用締付工具【樹脂プレス用】

【CK-SY25】



【CK-SP20・CK-SP25】



型 式		CK-SY25	CK-SP20	CK-SP25
本 体	工具タイプ	ストレート型	ピストル型	ピストル型
	継手対応サイズ	10・13・16	10・13・16	10・13・16
	本体寸法(長さ×高さ×幅)(mm)	535×98×70	391×317×66	415×325×71
	本体重量(kg) (ダイス、バッテリーパック除く)	1.8	4.3	4.9
総重量(本体+ダイス+バッテリーパック)(kg)		4.7(13Suダイス装着時)	5.7(13Suダイス装着時)	6.6(13Suダイス装着時)
ヘッド部	(傾斜)	×	○(±90°)	○(±90°)
	(回転)	○(300°)	○(180°)	○(180°)

※プレス用締付工具【樹脂プレス用】の使用時に、SUSプレス13Su・25Suを施工される場合は、専用ダイスをご購入ください。

STEP 1 準備

継手の「樹脂」表示をご確認ください。
専用締付工具をご用意ください。

STEP 2 パイプ切断



樹脂管を管切断用カッターを用いて、管軸に対して直角に切断します。

STEP 3 マーキング



専用治具等を用いて、パイプ表面に差し込み長さの標線を引きます。^{※1}

STEP 4 パイプ挿入



ゴムリングを傷つけないように注意し、パイプをラインマークまで差し込んでください。^{※2}

STEP 5 プレス



締付工具(CK-SY25)のダイスを「樹脂プレス」のカーブ部(ゴムリングがセットされている部位)に合わせてセットし、締付工具の締付音が変わるまで継手をプレスします。「16J」はステンレス管の「20Su」と兼用です。

STEP 6 締付けチェック



専用のチェックゲージで正しくプレスされているか確認します。締付け不足による漏水を防止するため、必ず行ってください。施工後に標線と継手端部の距離が3mm以下であることを確認してください。

STEP 7 漏れ検査

配管完了後、
漏れ検査を実施し、
漏れないことを
確認してください。

※1 差し込み長さのマーキングの際は必ず樹脂管専用のマーカーを使用してください。(ラインマークがない場合、万が一漏水などが発生しても保証の対象外となりますので、ご注意ください。)

※2 パイプの斜め挿入は禁止です。ゴムリングを傷つけないように差し込んでください。パイプ差し込み部の表面に傷や汚れ、異物の付着が無いことを確認してください。



《Attention》 使用上の注意

【継手の使用上の注意点】

- (I) 樹脂管用カッターを使用してパイプを直角に切断する。
 - ・パイプは樹脂管用カッターを使用して切断して下さい。
 - ・パイプは管軸に直角に切断して下さい。
 - ・パイプ表面のゴミやバリ、傷は除去して下さい。
- (II) パイプに標線を書く。
 - ・専用治具等を用いて十分にパイプを差し込んだ事を確認して標線を引いて下さい。
- (III) パイプの挿入は真直ぐに標線まで差し込む。
 - ・パイプ及び継手に異物の付着が無い事を確認して下さい。
 - ・斜めに差し込むとゴムリングの傷や脱落による漏れの原因になります。
- (IV) 専用工具を使用して最後までプレスを行う。
 - ・作業には必ず専用締付工具をご使用下さい。
 - ・作業前には必ず専用締付工具の取扱説明書をお読み下さい。
 - ・工具のダイスが樹脂プレス用でサイズの間違いが無いことをご確認下さい。(樹脂プレス用ダイス16JとSUSプレス用ダイス20Suは兼用です。)
 - ・継手は正確にセットして下さい。
 - ・パイプの標線が継手端部にあることを確認して下さい。

- ・プレスは途中で止めずに最後まで確実に行ってください。
- (V) チェックゲージでプレス寸法の確認を行う。
 - ・締付け不足による漏水を防止するため必ず行って下さい。
 - ・チェックゲージは樹脂プレス用をご使用下さい。
- (VI) 水圧試験を実施して下さい。
 - ・施工後は漏水がないか確認するため、規定の水圧試験を行って下さい。

【継手の取扱・保管上の注意点】

- (I) 継手内のインコアを無理に引き抜いたり、曲げたりしないで下さい。ゴムリングに傷がつき漏れの原因となります。
 - (II) 継手の変形やインコアの固定が緩んだ場合などで、パイプが標線まで差し込めない場合は、継手の使用を中止して下さい。
 - (III) 直射日光の当たらない場所で保管して下さい。
 - (IV) 加熱される場所(ストーブ、焼却炉等)の付近での保管は避けて下さい。
 - (V) 有機溶剤や薬品等の付近での保管は避けて下さい。
- ※詳細は「樹脂プレス設計・施工マニュアル」を参照下さい。

周辺部材 | EDGE STRIP

管切断用カッター
【VC-28】



管切断用カッター替刃
【VC-28K】



マーキング専用治具



樹脂管専用
マーカ



樹脂管用サドル
【10・13・16】



樹脂サドル
【保温10・保温13・保温16】



※その他、樹脂管用部材については、当社「給水・給湯配管システム総合カタログ」を参照ください。



CK・サンエツ・グループ

世界初が好きなんで

CK シーケ-金属株式会社

<http://www.ckmetals.co.jp>



ISO 9001 認証取得

ISO 14001 認証取得

鋳鉄製管フランジ

ねじ込み式可鍛鋳鉄製管継手

溶融亜鉛めっき

水道用架橋ポリエチレン管継手

ポリブテン管継手

JIS B 2239 認証番号 JW0408004

JIS B 2301 認証番号 JW0407006

JIS H 8641 認証番号 TC0407006

JIS K 6788 認証番号 JW0407007

JIS K 6779 認証番号 JW0417002

本 社・工 場 〒933-0983 富山県高岡市守護町2-12-1

TEL (0766) 21-1448 (代) FAX (0766) 22-5830

東 京 支 店 〒101-0032 東京都千代田区岩本町2-8-8 ユニゾ岩本町二丁目ビル4F

TEL (03) 3861-8036 (代) FAX (03) 3866-8467

大 阪 支 店 〒550-0013 大阪市西区新町1-5-7 四ツ橋ビルディング8F

TEL (06) 6531-6776 (代) FAX (06) 6531-6724

関西物流センター 〒551-0003 大阪市大正区千島3-23-20

名古屋支店 〒460-0011 名古屋市中区大須4-1-18 セイジョウビル9F

TEL (052) 251-1761 (代) FAX (052) 251-1762

北海道営業所 〒007-0803 札幌市東区東苗穂3条3-2-83

TEL (011) 780-8808 FAX (011) 780-8809

仙台営業所 〒984-0002 仙台市若林区卸町東5-3-32

TEL (022) 287-0090 FAX (022) 287-0095

広島営業所 〒731-0135 広島市安佐南区長束3-47-10

TEL (082) 509-0460 FAX (082) 509-0461

福岡営業所 〒812-0896 福岡市博多区東光寺町1-11-28

TEL (092) 433-3057 FAX (092) 433-3058

北陸営業所 〒933-0983 富山県高岡市守護町2-12-1

TEL (0766) 26-0722 FAX (0766) 26-0833

※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承ください。

※商品写真は撮影や印刷の関係で、実物の色と異なる場合がありますので、ご了承ください。

令和2年4月③版