



CK

プレシールコア継手のご紹介

シール材が付いている**だけ**ではありません！

プレシールコア継手とは？

**フッ素系のシール剤が、ねじ部に塗布されている
給水配管用の管端防食継手です。**

現場での面倒なシール剤塗布作業が不要。

水密性が求められる配管の施工において、
作業員の熟練度に関わらず確実な接続が
可能。

建築業界では人材不足、熟練工の減少により、今後ますます自動化、省力化が進むと予測されており、**これからの時代こそプレシール継手が活躍します。**



プレシールコア継手のここが凄い！

1. 手間を省いて時短施工

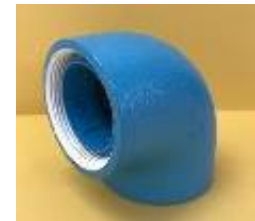
2. 作業者の負担軽減

3. 高密着シールで角度調整も安心

4. トルクコントロールでねじ込み過ぎを抑制

シール剤がついて
いる**だけ**の継手で
はありません！！

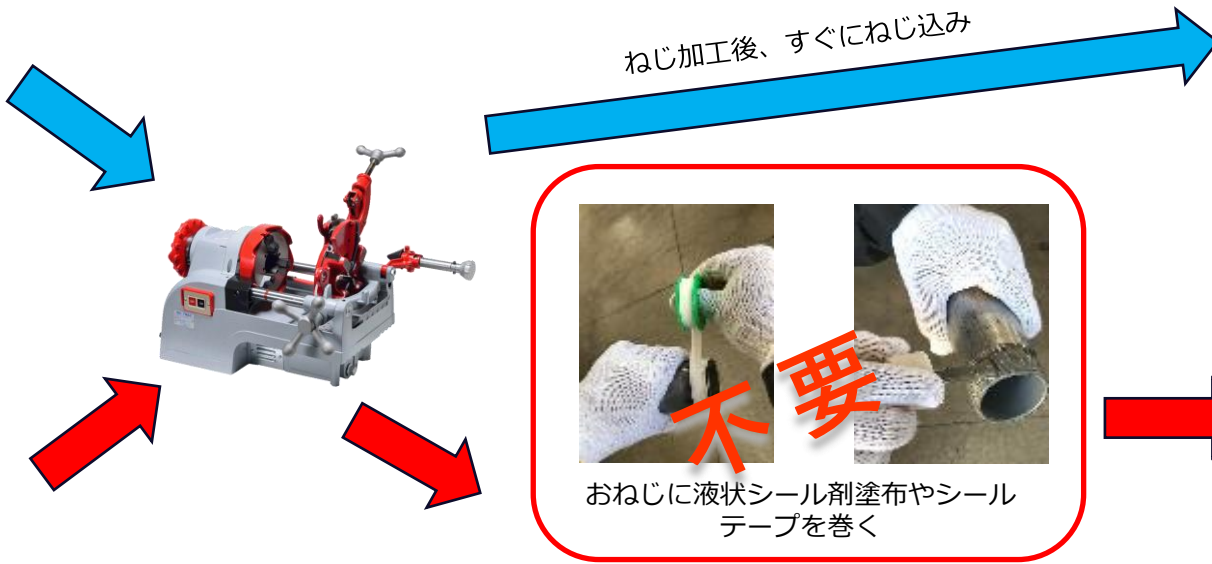
1. 手間を省いて時短施工



プレシールコア継手



通常コア継手



ねじ加工後、すぐにねじ込み



おねじに液状シール剤塗布やシールテープを巻く



液状シール剤やシールテープを使用しないことで、

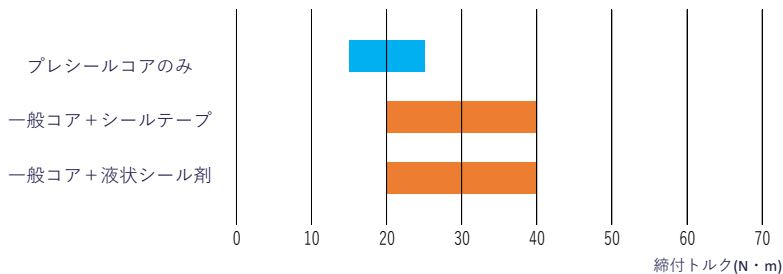
- ①50Aでは作業時間を一口あたり**約20%削減** (自社調べ) できます！
- ②ねじ込み後の**はみ出しや管内への流入を防止**でき、仕上がりも綺麗！
- ③液状シール材の**硬化待ち(養生時間) が必要**で、すぐに通水テストが可能！

2. 作業者の負担軽減

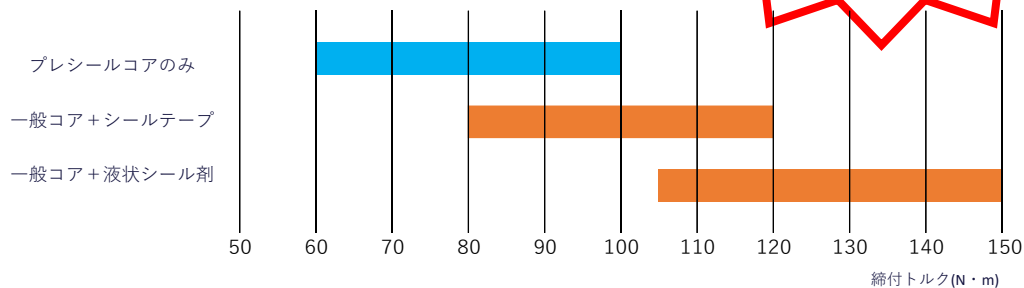
プレシールコア継手は低トルクで施工可能！

**締付トルク軽減！
ばらつきも抑えられる！**

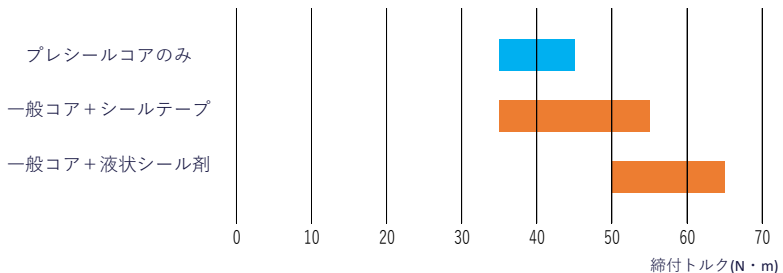
切削ネジ(25A)



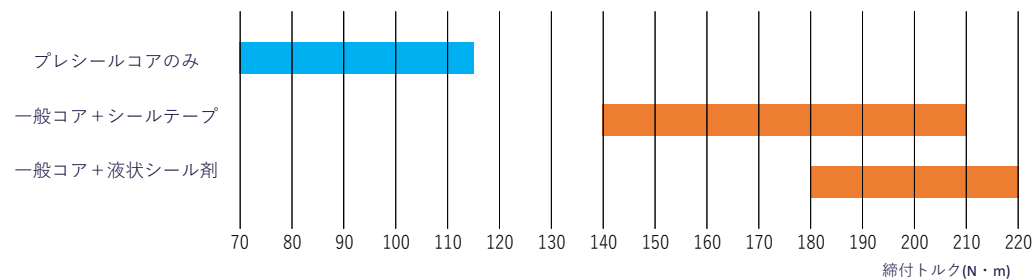
切削ネジ(50A)



転造ネジ(25A)



転造ネジ(50A)



3. 高密着シールで角度調整も安心

プレハブ加工
にも最適

社内試験の結果、180°以上のねじ戻しでも漏れませんでした！

サイズ	試験体	サンプルNo.	漏れ発生のねじ戻し角度									
			0°	45°	90°	135°	180°	225°	270°	315°	360°	405°
2 5 A	プレシールコア	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	×
		2	●	●	●	●	●	●	×			
		3	●	●	●	●	●	●	×			
	通常コア + シールテープ	1	●	●	●	●	●	×				
		2	●	●	●	●	×					
		3	●	●	●	×						
通常コア + 液状テープ	1	●	●	●	×							
	2	●	●	×								
	3	●	●	×								

液状シールは24時間の養生を実施。



試験方法

0.6MPaの空気圧を封入した状態でねじ戻しを行い、漏れが発生するねじ戻し角度を測定しました。

サイズ	試験体	サンプルNo.	漏れ発生のねじ戻し角度									
			0	45°	90°	135°	180°	225°	270°	315°	360°	405°
2 5 A	プレシールコア	1	●	●	●	●	●	●	●	●	×	
		2	●	●	●	●	●	●	×			
		3	●	●	●	●	●	●	●	●	×	
	通常コア + シールテープ	1	●	●	●	●	×					
		2	●	●	●	×						
		3	●	●	●	●	×					
通常コア + 液状テープ	1	●	●	×								
	2	●	●	×								
	3	●	●	×								

液状シールは24時間の養生を実施。

※注意※

左図は社内試験の結果です。
ねじ戻しは、原則45°以内として
ください。詳しくは、「管端防食継
手を使用する方々へ」（日本金属継
手協会）をご参照ください。

3. 高密着シール材で角度調整も安心

90°ねじ戻しを行った継手のシール材を確認した結果



45°以内のねじ戻しを行っても、しっかりとシール材が密着しているため漏れの心配はありません！
現場での位置合わせによる角度調整も安心です！

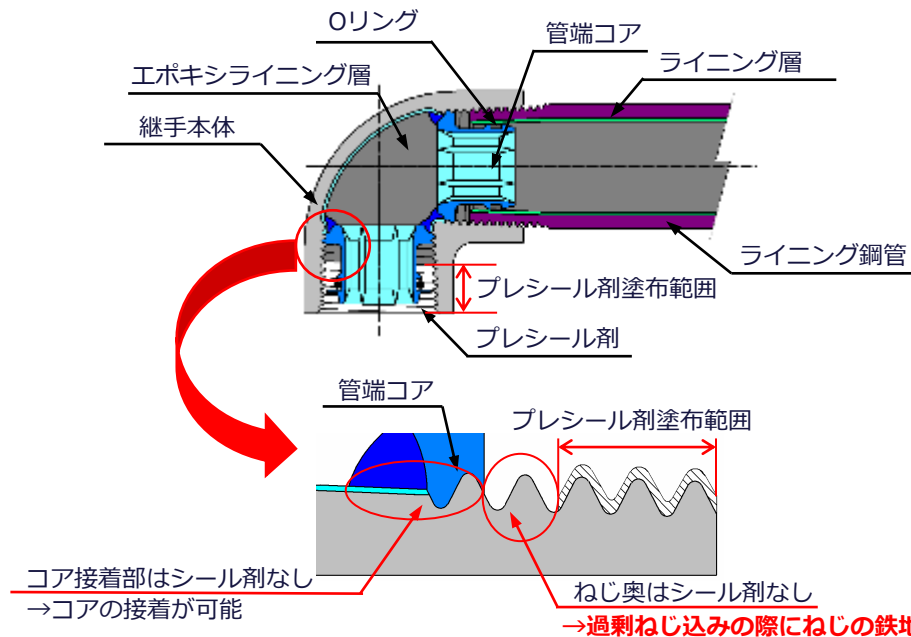


おねじの状態（打痕やねじむしれ）によっては密着性が低下する恐れがあります。
また、ねじ戻しは45°以内を原則とし、プレシールコア継手の再施工は行わないで下さい。

4.トルクコントロールでねじ込み過ぎを抑制

プレシール材を塗布しない部分を設けたことで、過剰ねじ込みをした際にねじの鉄地同士が接触し

締付けトルクが急激に上昇する構造になっており、過剰ねじ込みによる**コアの破損を抑制**しています。



プレシールコア継手の中口径～大口径
(50A、80A) では、標準位置以上の
ねじ込みを行うと**トルクが急激に上昇**
します。

※口径が大きくなるほど、トルクの上
昇が顕著に感じられます。

→過剰ねじ込みの際にねじの鉄地同士が接触しトルク上昇

施工手順



ACT 1

ライニング鋼管の切断

管軸に直角に切断します。
帯のご盤 or 丸のご盤をご使用
下さい。

パイプカッター、高速砥石での
切断はライニング層が損傷する
可能性がある為、使用しないで
下さい。



ACT 2

管端部内面の面取り

リーマやスクレーパ等の面取り工
具を用いて面取りを行います。

塩ビライニング鋼管はライニング
厚さの2/3程度を面取りして下さ
い。
ポリ粉体ライニング鋼管は糸面取
り程度を面取りして下さい。



ACT 3

管のねじ加工

自動定寸装置付きの機械を使用し、
ねじ加工を行って下さい。
ねじゲージで測定し、JIS規格範囲内
であるものだけをご使用下さい。
管端部のバリを除去し、ねじに異常
がない事をご確認下さい。
転造加工を行った場合は、専用の
ゲージにて内径をご確認下さい。

施工手順



ACT 4 **管を洗浄する**

ねじ加工で水溶性の切削油を使用した場合は、水洗などによる脱脂が必要です。水洗後は水分をすばやくふき取って下さい。
非水溶性の切削油を使用した場合は、専用の洗浄剤やウエス等を用いて脱脂して下さい。
ねじ部に切粉やごみが付着している場合は水洗、ブラシ、エアブロー等で除去して下さい。
(コア継手も水洗可能です。)



ACT5 **管に継手をねじ込む**

管と継手の接続は、手締めで十分ねじ込んでから、標準ねじ込み量を目安に締め付けてください。プレシールコア継手に注意深くねじ込んでいくと、トルクが急上昇し、適正なねじ込み量に達したことが感覚で確認できます。

標準ねじ込み量一覧表

呼び	切削ねじ 注1			
	標準ねじ込み量 (山)注4	参考 管のねじ全長 注3		参考 標準残りねじ長さ (山) 注3
		山数(山)	長さ(mm)	
15A	5.5	11	20	5.5
20A	6	11.5	21.5	5.5
25A	5.5	10	23.5	4.5
32A	6.5	11	26	4.5
40A	6.5	11	26	4.5
50A	8.5	13	30	4.5
65A	9.5	15	34.5	5.5
80A	10.5	16.5	38	6
100A	13	19	44	6
125A	15	21	48	6
150A	15	21	48	6

注1 切削ねじは塩ビライニング鋼管、ポリ粉体ライニング鋼管の両方に適用します。

注2 転造ねじはポリ粉体ライニング鋼管との接続にのみ適用します。

注3 標準残りねじ長さは、管のねじ部の全長によって変わり、切上げねじ部を含むねじの全長がこの表に示した値の時の数値を示します。

注4 継手の雌ねじは、JIS規格内で細め気味としている為、ねじ込み長さは一般継手より小さくなります。

呼び	転造ねじ 注2				
	標準ねじ込み量 (山)注4	参考 管のねじ全長 注3		参考 標準残りねじ長さ(山) 注3	ねじ加工後の最小 内径(mm)
		山数(山)	長さ(mm)		
15A	5.5	12	22	6.5	12.9
20A	6	12.5	23	6.5	18.2
25A	5.5	12	28	6.5	24.2
32A	6.5	13	30	6.5	32.3
40A	6.5	12.5	29	6	38.3
50A	8.5	14.5	33	6	49.6
65A	9.5	17.5	40	8	64.9

注意事項

おねじの状態に注意

おねじに打痕やバリがある状態でねじ込むと、プレシール部を剥離させる可能性がある為、おねじの状態にご注意下さい。

再施工NG

一度使用した管端防食継手を再施工することは出来ません。
※「管端防食継手を使用する方々へ」を合わせてご参照下さい。

ねじ込みすぎに注意

トルクコントロール効果を有しますので、過剰ねじ込み時にトルクが大きく上昇しますが、通常コア継手と比べてねじ込みトルクが軽いため、ねじ込みすぎに注意が必要です。

液状シール剤との併用

液状シール剤については、併用出来ないものがございますので、HP上のお問い合わせフォームまたは最寄りのシーケー金属営業所までお問い合わせ下さい。

保管環境に注意

プレシール継手は長期保管(5年以上を想定)においても、品質の劣化は無く、シール性能を維持することが可能ですが、高温多湿、結露、アンモニア雰囲気、直射日光などによっては、シール部及び継手自身の劣化を促進する恐れがありますので、保管環境にご注意ください。