

フレア配管工法で 施工コストと納期を 大幅削減。

- 溶接不要
- 作業工数低減
- コスト削減
- 納期短縮
- 高品質

多くの規格に適合しています。

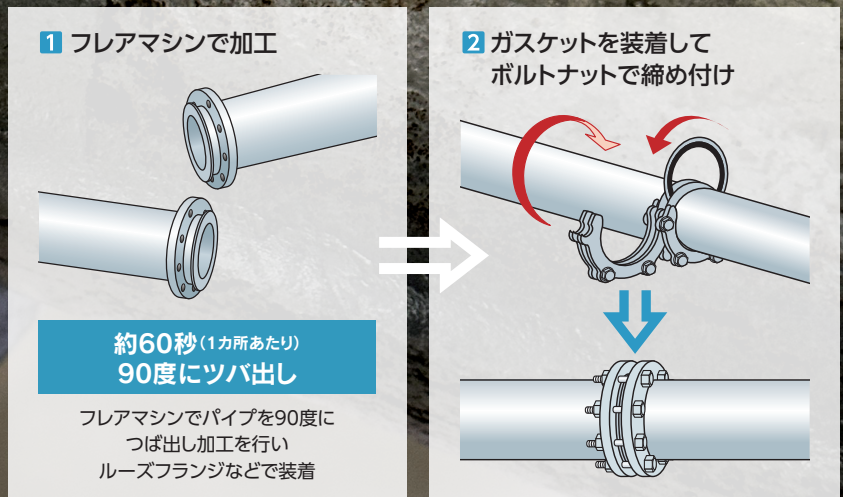
- 公共建築工事標準仕様書 (平成22年版から掲載)
- 日本水道鋼管協会WSP071-2014「管端つば出し鋼管継手加工・接続基準」
- ステンレス協会SAS363:2005「管端つば出しステンレス鋼管継手」
- (一財)日本消防設備安全センター認定品 認定番号:PJ-130-1号(フレア継手)、PJ-298号(WフランジII)
- (公財)日本水道協会品質認証センター認証取得 認証登録番号:G-372(WフランジII SUS用)

■鋼管適合表

管の呼び		種類			
A	Su	SGP	STPG s40	SUS 10s	Su
40	50	—	—	—	—
50	60	—	—	—	—
65	75	○	×	○	○
80	80	○	○	○	○
100	100	○	○	○	○
125	125	○	○	○	○
150	150	○	○	○	○
200	200	○	×	○	○
250	250	○	×	○	○
300	300	○	×	○	○
350	—	○	×	○	—
400	—	○	×	○	—

※65A~200Aが温間装置標準装備となります。
※SGPをフレア加工する場合は、電縫管又はフレア用鋼管をご使用下さい。

■フレア配管施工手順



■JFEスチール製鋼管の注意点 JFEスチール製は種類により適合・不適合があります。

適合可否	色	表示例	識別方法
不適合	黒	JFE-K (JIS) JICQA QA0307036 SGP-B 100A × 5500 2009	[F]未記載
適合	黒	JFE-K (JIS) JICQA QA0307036 SGP-B 100A × 5500 2009.9 (F)	[F]記載
不適合	黒	JFE-K (JIS) JICQA QA0307036 SGP-(B)100A × 5500 2009	[SGP-B]記載、アンダーライン無し
適合	白	JFE-K (JIS) JICQA QA0307036 SGP-(B)100A × 5500 2009.9	65A~100A、アンダーライン有り
適合	白	JFE-K (JIS) JICQA QA0307036 SGP-E-G 125A × 5500 2009	125A以上は全て[SGP-E]記載
適合	白	JFE-T ミゾノン-MZN (JIS) JICQA QA04060 SGP-E-G MN 2018.1 65A × 5500	100A以下で[SGP-E]記載

⚠ 電縫鋼管もフレア用鍛接鋼管も全ての製品が割れないことを保証するものではありません。ロット等により、割れやヒビが発生する場合があります。

性能評価試験適合

WSP071-2014/SAS363:2005適合

- 1 耐圧試験(水圧試験)
- 2 引張試験
- 3 冷温水繰返し試験
- 4 内圧繰返し試験
- 5 腐食試験
- 6 曲げ試験
- 7 耐震試験



WSP 071-2014抜粋

4.最高使用圧力及び適用管

本接合による配管の最高使用圧力及び適用管は表1による。

表1 最高使用圧力及び適用サイズ

原管	最高使用圧力	適用サイズ
SGP (JIS G 3452) SGPW (JIS G 3442)	1.0MPa	50A~500A
STPG (JIS G 3454)	2.0MPa	50A~400A

※1 適用管について鋼管メーカーが原管材料を指定する場合は特別な表示を行うこととする。

7.品質と試験方法

7.1.2 形状、寸法及び寸法の許容差 つばの形状、寸法及び許容差は次による。

- (1) つばの形状及び寸法は、表3、図3及び図4による。
- (4) つば径の許容差は、全サイズ-3mm、+はボルト穴内径までとする。

表3 寸法

(単位:mm)

呼び径		原管			つば径(G)						参考 コーナー (R)
A	B	管外径 (D)	管内厚		JIS 5K		JIS 10K		JIS 20K		
50	2	60.5	SGP	TGPS	1種	2種	1種	2種	1種	2種	6
65	2 1/2	76.3	4.2	5.2	83	85	83	96	88	96	7
80	3	89.1	4.2	5.5	104	110	104	116	108	116	7
100	4	114.3	4.5	6.0	120	121	120	126	123	132	7
125	5	139.8	4.5	6.6	140	141	147	151	150	160	7
150	6	165.2	5.0	7.1	174	176	174	182	178	195	7
200	8	216.3	5.8	8.2	205	206	205	212	209	230	8
250	10	267.4	6.6	9.3	250	252	256	262	260	275	9
300	12	318.5	6.9	10.3	315	317	318	324	336	345	12
350	14	355.6	7.9	11.1	358	360	366	368	381	395	12
400	16	406.4	7.9	12.7	401	403	411	413	426	440	12
450	18	457.2	7.9	—	461	463	465	475	481	495	12
500	20	508.0	7.9	—	521	523	523	530	—	—	12
					571	573	574	585	—	—	12

備考 1種を標準とし、2種はウエハー型の弁との接合用に用いる。

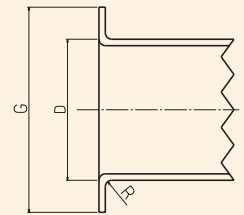


図3 つば出し部

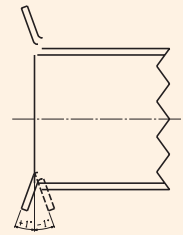


図4 直角度の許容差

SAS 363:2005抜粋

4.呼び圧力の種類・最高使用圧力・適用管 管継手の呼び圧力の種類・最高使用圧力及び適用管は表1による。

表1 呼び圧力の種類・最高使用圧力及び適用管

呼び圧力	最高使用圧力	適用管
10K	1.0MPa	JIS G 3448の呼び方30Su~300Su/JIS G 3459の呼び径20A~300A JIS G 3468の呼び径350A~500A
20K	2.0MPa	JIS G 3448の呼び方30Su~150Su/JIS G 3459の呼び径20A~150A

6.品質

6.1 外観/管継手の外観は滑らかで、使用上有害な傷、変形などの欠点があってはならない。

6.2 寸法及び寸法の許容差/管の形状、寸法及び許容差は、次による。

- [a] 継手の形状及び寸法は、表3及び図2による。
- [b] つば径の許容差は、呼び方(呼び径)150Su(150A)以下は-4.0mm、200Su(200A)以上は-5mmとし、+はボルト穴内径までとする。
- [c] つばの直角度の許容差は、図3による。

表3 寸法

(単位:mm)

Su	呼び方 及び 呼び径		管外径 (D)	つば径(G)注(2)		コーナー(R)	
	A	B		1種	2種	最大	最小
	20	3/4	27.2	45	—	3	1
30	25	1	34.0	53	—	3	1
40	32	1 1/4	42.7	69	—	4	1
50	40	1 1/2	48.6	75	81	4	1
60	50	2	60.5	82	96	4	1
75	65	2 1/2	76.3	103	116	5	1
80	80	3	89.1	118	126	5	1
100	100	4	114.3	146	151	5	1
125	125	5	139.8	175	182	6	1
150	150	6	165.2	205	212	6	2
200	200	8	216.3	256	262	6	2
250	250	10	267.4	315	324	6	2
300	300	12	318.5	364	368	9	2
—	350	14	355.6	400	—	9	2
—	400	16	406.4	465	—	9	3
—	450	18	457.2	520	—	12	3
—	500	20	508.0	575	—	12	3

注(2) 1種を標準品とし、2種は主にウエハー形バタフライ弁との接合用に用いる。

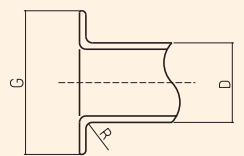


図2 つば出し部

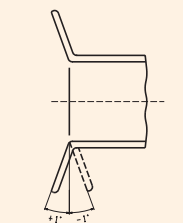


図3 直角度の許容差