

村商ニュース3月号で掲載いたしました各種火無し工法継ぎ手の比較の比較表を訂正いたします。ロックジョイントの項の青字部分が変更になりました。

詳しくは(株)サンドー様のカタログ2006.10をご覧ください。

## 各継手の施工性と性能比較

継手商品名	おっぞんくん	R Gジョイント	ロックジョイント	
メーカー名	東尾メック(株)	住友軽金属工業(株)	(株)サンドー	
対応冷媒	R-407C, R-410A	R-407C, R-410A, R-22	R-407C, R-410A, R-22	
施工性	施工手順	管の切断 バリ取り 管差込み代記入 差込み ナット締込	管の切断 バリ取り へん平矯正 管差込ラインマーキング 差込 抜け出し防止治具による固定 ナット締込	扁平強制 銅管にマーク 継手に挿入 銅管拔出し防止 継手にマーク 締め込み
	ナット締付トルク	5 ~ 32N・m	50 ~ 250N・m(参考)	~ 150N・m
	ナット締付管理	インジケータ	回転数管理, ナットとマーキング間距離	各サイズのナット締め込み回転数で管理
	施工後の確認	インジケータとマーキング位置	本体隙間, ナットとマーク距離	本体 - ナット間隙間及び銅管マーキングの位置
	継手の再利用	可 (リテーナは交換)	不可	6.35,9.52 以外は不可
	専用工具	グリップレンチ	マーキング補助ツール, 締込時拔出し防止ツール	締め込み時の銅管拔出し防止にロックバードを使用。拡管はありません。
継手性能	耐圧	10MPa 以上	9.8MPa 以上	20MPa
	気密性	80 x 4MPa にて 1年間水中保持で漏れ無し	4.9MPa(窒素)	6.37MPa=設計圧力
	耐曲げ性	500mm 当たり 10mm 変位 x 5 回 (I7- 0.5MPa 封入)	500mm 当たり 10mm 変位 x 5 回 (窒素 1.47MPa 封入)	継ぎ手両端に 500mm の銅管を接続、上下各 10mm 加圧、内圧 1.47MPa
	耐振動性	振幅 5mm, 10HZ 100 万回 (I7- 0.5MPa 封入) 振幅 2mm, 30HZ 1000 万回 (I7- 0.5MPa 封入)	振幅 2mm, 30HZ で 561.6 万回 (窒素 1.47MPa 封入)	振幅 2mm,30Hz で 52 時間 561.6 万回、内圧 1.47MPa
	耐冷熱衝撃性	-45 130 100 サイクル (1 サイクル: -45 30 分, 130 30 分) 終了後、窒素 3.3MPa にて気密確認	-50 120 , 0 150 , -60 60 各 100 サイクル	-60 ~ 60 、 -50 ~ 120 、 0 ~ 150 等、高低温各 30 分 100 サイクル 内圧 1.47MPa