



SUS

ステンレスプレファブ鋼管 (JIS G3448, JIS G3459, JIS G3468)

株式会社 多久製作所

<http://www.tak-ss.co.jp>

本社 大阪市中央区本町2丁目5番7号 メットライフ本町スクエア 〒541-0053 TEL.(06) 6260-7080 FAX.(06) 6260-7510

アクア・プラントカンパニー (APC)

環境プラント営業統括部	東京都中央区晴海3丁目12番1号 KDX晴海ビル	〒104-0053	TEL.(03) 5859-0214	FAX.(03) 5859-0216
東日本水道営業統括部	宮城県仙台市若林区荒井四丁目26番地2	〒984-0032	TEL.(022) 288-2161	FAX.(022) 288-2164
西日本水道営業統括部	大阪市中央区本町2丁目5番7号 メットライフ本町スクエア	〒541-0053	TEL.(06) 6260-7090	FAX.(06) 6260-7533
茨城工場	茨城県ひたちなか市足崎字西原1370-1	〒312-0003	TEL.(029) 202-0811	FAX.(029) 285-4476
関西工場	滋賀県甲賀市水口町のきか丘33番2 近江水口第2テクノパーク	〒528-0068	TEL.(0748) 65-1280	FAX.(0748) 65-1061
九州工場	佐賀県多久市東多久町大字別府1539	〒846-0012	TEL.(0952) 76-3513	FAX.(0952) 76-3534

建築・設備カンパニー (CEC)

北日本事業統括部	札幌市東区北8条東3丁目1番1号 MIYAMURAビル	〒060-0908	TEL.(011) 753-5990	FAX.(011) 753-5994
東日本営業統括部	東京都中央区晴海3丁目12番1号 KDX晴海ビル	〒104-0053	TEL.(03) 5859-0204	FAX.(03) 5859-0206
中日本営業統括部	大阪市中央区本町2丁目5番7号 メットライフ本町スクエア	〒541-0053	TEL.(06) 6260-7870	FAX.(06) 6260-7511
西日本営業統括部	佐賀県多久市東多久町大字別府1539	〒846-0012	TEL.(0952) 76-3511	FAX.(0952) 76-5099
埼玉工場	埼玉県比企郡小川町大字高谷2664番地1	〒355-0311	TEL.(0493) 73-2171	FAX.(0493) 73-2414
九州工場	佐賀県多久市東多久町大字別府1539	〒846-0012	TEL.(0952) 76-3513	FAX.(0952) 76-3534

技術部 滋賀県甲賀市水口町のきか丘33番2 近江水口第2テクノパーク 〒528-0068 TEL.(0748) 65-1285 FAX.(0748) 65-1219

関連会社 株式会社 沖縄多久パイププレファブ加工センター
 沖縄県うるま市宇崎7番地27 〒904-2234 TEL.(098) 921-0571 FAX.(098) 921-0573

VINA TAK
 Đường số 4B Khu Công nghiệp Nhơn Trạch I Huyện Nhơn Trạch – Tỉnh Đồng Nai – Việt Nam. TEL.+84-613-560-718 FAX.+84-613-569-627

安心・安全・クリーンな水をお届けする TAK ステンレスプレファブ鋼管

概要

小中口径管の配管作業は現場溶接加工を中心とした施行でした。ステンレスプレファブ鋼管の溶接にはTIG溶接法が最適ですが、薄肉のため溶接作業に熟練を要し、従来工法による現場配管施工にはかなりの困難を伴いました。

この問題を解決するのがプレファブ管加工方式で、この方式では溶接作業はすべて工場で行い、現場では吊り込みと、フランジやハウジング型または拡管式管継手によるプレファブ管の接続だけで済むようになります。プレファブ管は、管を所定の長さに切断し、継手類を溶接して、必要に応じて枝出し加工を行います。

特長

- 1. 溶接作業が確実に行えます。**
工場におけるTIG溶接は自動溶接機および熟練した溶接者によって施工され、最適なシールド溶接を行うことで安定した溶接品質が得られます。
- 2. 継手が節約できます。**
枝出し加工を取り入れることにより、ティーズが節約できます。
- 3. 現場作業が簡単・迅速に行えます。**
現場での接合作業はフランジ等簡単な継手でできますので、作業が管端・迅速に行え配管工数も少なくなります。
- 4. 工期が短縮できます。**
計画的にプレファブ管を加工し現場に搬入していくことにより、配管作業を集中的に行え、工期を短縮することができます。

耐食性に優れ赤水・青水の心配無し

ステンレス鋼はその表面に主成分であるクロムが酸素と結合した強固な耐食性の強い保護皮膜を形成しています。そのため錆びの発生を防ぎ、赤水・青水の発生がありません。

環境にやさしく安全性が高い

ステンレス鋼は、厨房機器・医療器具・食品工業などに長年使用されており、衛生的であるだけでなく最近問題になっているダイオキシンなどの環境ホルモンを発生しないので、非常に安全です。

現場施工が簡単

ステンレス鋼は機械的性質が優れており強度が高いため、薄肉軽量化が可能で且つ全ての部材を工場プレハブ加工するので、現場での施工はメカニカル継手又はボルトを締め付けるだけの簡単な作業で済み、溶接などの必要が無く火気の仕様も無いため安全です。

コストの低減が大きい

ハウジング継手や管端つば出し加工を採用しており現場での施工も簡単なため、従来のような初期投資コストはかかりません。又耐食性が高く寿命が長いため初期投資額・維持管理費・撤去費用などを加味したライフサイクルコストは、従来の配管材に比べて割安となります。

地震に強い

ハウジング継手など可とう性のある継手を使用して施工を行っているため、地震などの揺れや振動に強い対応能力を発揮します。

リサイクルが容易

ステンレス鋼は寿命が長いだけでなく、長期間品質の劣化が起きないためほとんどのスクラップが回収されており、再びステンレス鋼として再利用されています。ステンレス配管は地球環境を配慮した配管システムといえます。

*注 ステンレス鋼管及び継手のリサイクルに関するお問い合わせは
ステンレス協会 (TEL 03-3669-4431) 又は
日本鉄リサイクル工業会 (TEL 03-5695-1541) へ
お願いいたします。



ステンレス鋼管の諸性質（代表鋼種）

●化学成分

鋼種	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
SUS 304	0.08以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	18.00~20.00	8.00~10.50	—
SUS 316	//	//	//	//	//	16.00~18.00	10.00~14.00	2.00~3.00

※SUS304が広く使われていますが、耐食性が特に要求される場合にはSUS316が使われます。なお、SUS304L、316Lについても対応できます。

●機械的性質

項目	規格・材料	JIS G3448	JIS G3459	JIS G3468	JWWA G115
		(SUS-TPD)304/316	(SUS-TP)304/316	(SUS-TPY)304/316	(SSP-SU)304/316
耐力	N/mm ²	—	≥205	≥205	—
引張強さ	N/mm ²	≥520	≥520	≥520	≥520
伸び	%	≥35	≥35	≥35	≥35

●物理的性質

	SUS 304	SUS 316
比重	7.93	7.98
ヤング率	kg/mm ²	19,700
比熱	cal/gr/°C	0.12
比抵抗	μΩ-cm	72
熱伝導率	cal/sec/cm/°C	0.039
熱膨張係数	10 ⁻⁶ /°C	17.3
		16.0

ステンレス鋼管の用途と規格

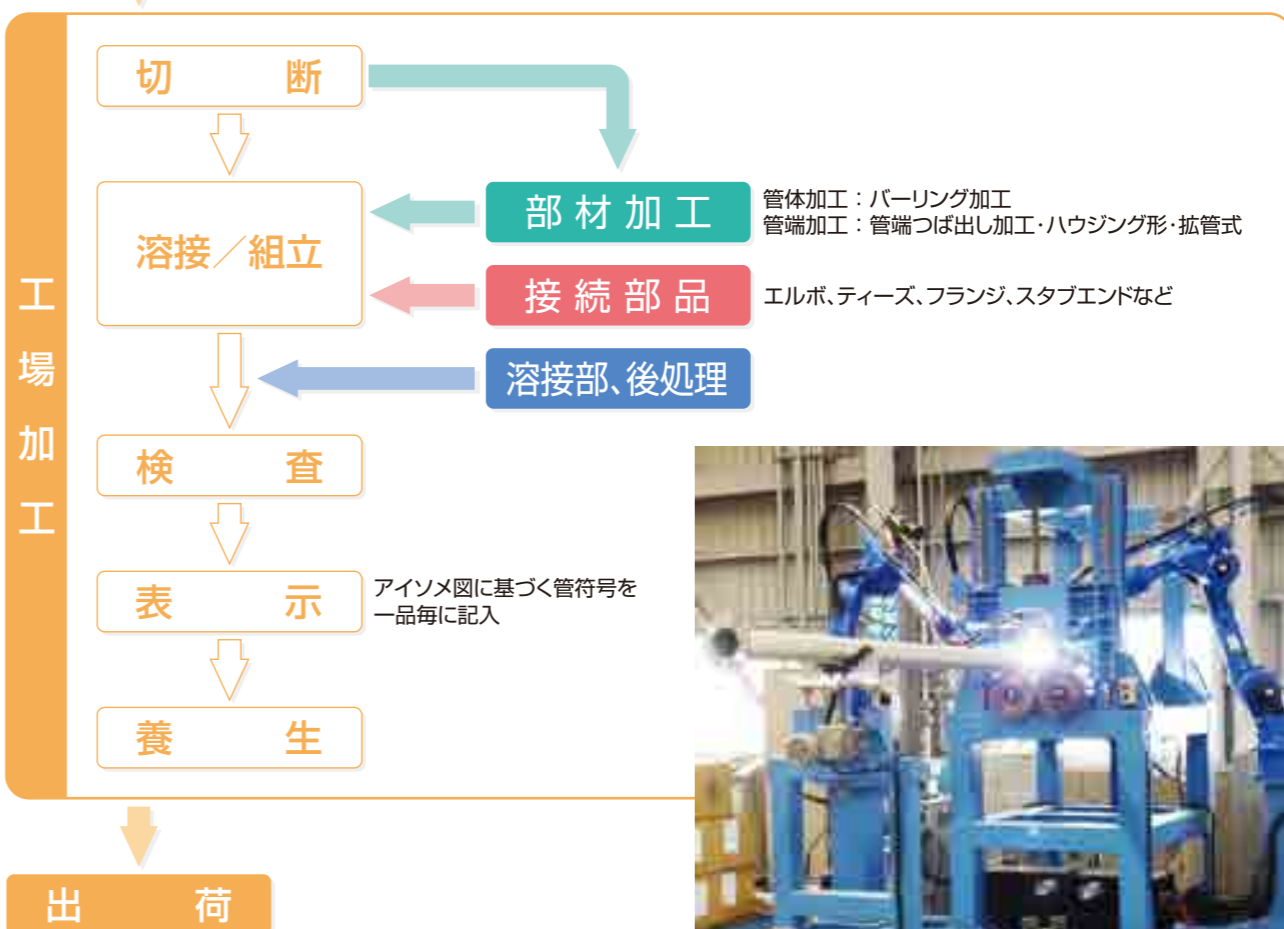
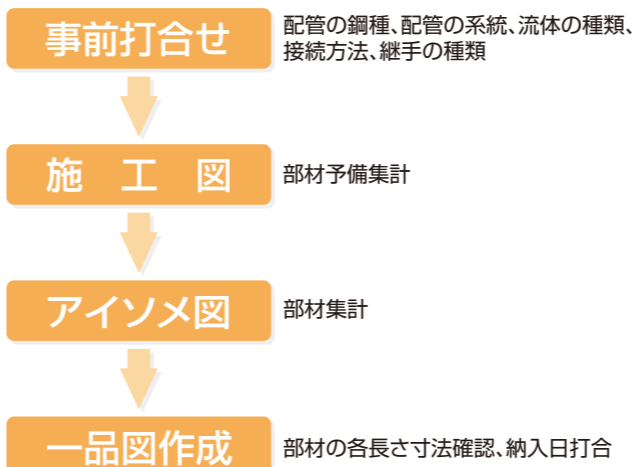
用途	適用鋼管規格	寸法（外径）
屋内配管 ・衛生配管 ・空調配管	JIS G3448 SUS-TPD	<呼び方>25Su~300Su
	JIS G3459 SUS-TP	<呼び径>25A~300A
	JIS G3468 SUS-TPY	<呼び径>150A~1000A
配水管	JIS G3448 SUS-TPD	<呼び方>25Su~300Su
	JIS G3459 SUS-TP	<呼び径>25A~300A
	JIS G3468 SUS-TPY	<呼び径>150A~1000A
水管橋	JIS G3459 SUS-TP	<呼び径>25A~300A
	JIS G3468 SUS-TPY	<呼び径>150A~1000A
給水管	JWWA G115 SSP-SUS	<呼び径>13~50 (15.88mm)~(48.6mm)

ステンレス鋼の浸出性能

対象規定 測定項目	厚生省令第14号 給水装置に適用			厚生省令第15号 水道施設に適用		
	判定基準	計量結果	計量方法	判定基準	計量結果	計量方法
味	異常でないこと	異常なし	JIS S 3200-7 附属書 20	異常でないこと	異常なし	JWWA Z 110 附属書 17
臭気	異常でないこと	異常なし	JIS S 3200-7 附属書 21	異常でないこと	異常なし	JWWA Z 110 附属書 18
色度（度）	5度以下	2	JIS S 3200-7 附属書 23	0.5度以下	0.2度	JWWA Z 110 附属書 19
濁度（度）	2度以下	N.D	JIS S 3200-7 附属書 26	0.2度以下	0.1度未満	JWWA Z 110 附属書 20
鉄（Kg/L）	0.3以下	0.04	JIS S 3200-7 附属書 14	0.03以下	0.002未満	JWWA Z 110 附属書 11
6価クロム（Kg/L）	0.05以下	N.D	JIS S 3200-7 附属書 37	0.005以下	0.0027	JWWA Z 110 附属書 29

備考 試験材質 (SUS316)、試験機関 (株) ハイメック

加工フローチャート



適用範囲

JIS、JWWA規格に適合した材料を使用し屋内配管、配水管、水管橋、給水管等の配管システムに適用します。ただし、水質基準は水道法に基づく水質基準とし井戸水、水道水、雑水、蒸気については、事前に流体内容を調査し適応鋼種を含めて検討を行い、決定させていただきます。特に塩素イオン濃度の高い環境下での使用には十分ご留意ください。

フランジ接合方法の種類

プレファブ配管のフランジ接合方法の種類を大別すると

①フランジ接合

②ハウジング形・拡管式管継手接合

となります

フランジ接合の種類

溶接フランジ式

(SUS TP主体にSUSフランジ直接溶接)

ルーズフランジ式

ラップジョイントタイプ

TAK加工範囲
●SUS TPD.20Su~300Su
●SUS TP.25A~350A

管端つば出しタイプ

TAK加工範囲
●SUS TPD.80Su~300Su
●SUS TP.50A~500A

ルーズフランジタイプ (5K・10K・20K)



SS400+Znめっきフランジ
またはSUSフランジ

ナイロンコーティング
絶縁フランジ

※めっきフランジは直接流体と接しないため、異種金属接触腐食は発生しません。但し、結露などの水分に長期間曝されると、異種金属接触腐食が発生する場合がありますので注意が必要です。

ハウジング形・拡管式管継手接合の種類

ハウジング形

リングタイプ

TAK加工範囲
●SUS TPD.80Su~300Su
●SUS TP.65A~300A

ロールグループタイプ

TAK加工範囲
●SUS TPD.30Su~150Su
●SUS TP.25A~150A

拡管式

ナイスタイプ

TAK加工範囲
●SUS TPD.13Su~60Su

ゼットロックタイプ

TAK加工範囲
●SUS TPD.13Su~60Su

ハウジング形及び拡管式管継手



リング

ロールグループ

ナイス

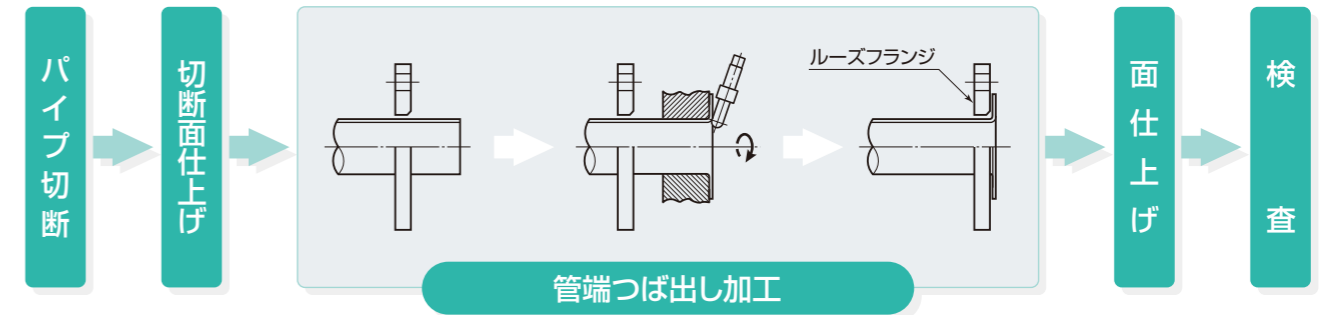
ゼットロック

◀管端形状

TAK 管端つば出しタイプ接合製作要領

屋内配管 (SUS-TPD主体) にはステンレスプレファブ鋼管の管端をつば出し加工することで、フランジの直接溶接またはラップジョイントタイプを使わず、ルーズフランジ式管接合を可能にしました。この工法 (SAS 363に準拠: 簡単つば出しステンレス鋼管継手) を用いることで、溶接箇所が削減され、コストメリットを生みます。

製造工程



管端つば出し工法の製造範囲

規格名称 (規格番号)	種類の記号	呼び方/呼び径	肉厚範囲	適用フランジ	長さ範囲
一般配管用ステンレス鋼管 (JIS G3448)	SUS304TPD SUS316TPD	80Su~300Su	2.0mm~3.0mm	JIS 5K 又は JIS 10K JIS 20K	6000mm原管の加工が可能 ※ただし、管端つば出し加工後の製品長さをご相談ください。
配管用ステンレス鋼管 (JIS G3459) 配管用溶接大径ステンレス鋼管 (JIS G3468)	SUS304TP・TPY SUS316TP・TPY	50A~500A	2.0mm~5.0mm		

従来工法との溶接箇所数比較

	従来工法		管端つば出し工法		管端つば出し工法+パーリング分岐	
	溶接箇所数	図	溶接箇所数	図	溶接箇所数	図
直管	(2)		(0)		(0)	
エルボ管部材	(4)		(2)		(2)	
ティーズ管部材	(6)		(3)		(1)	
レジャーサ管+ティーズ管部材	(7)		(4)		(3)	

■パーリング加工範囲は別途ご相談ください。

■SUS-TPDのハウジング形・拡管式管継手の管端加工についてもご相談ください。



集合住宅の戸数と配管口径

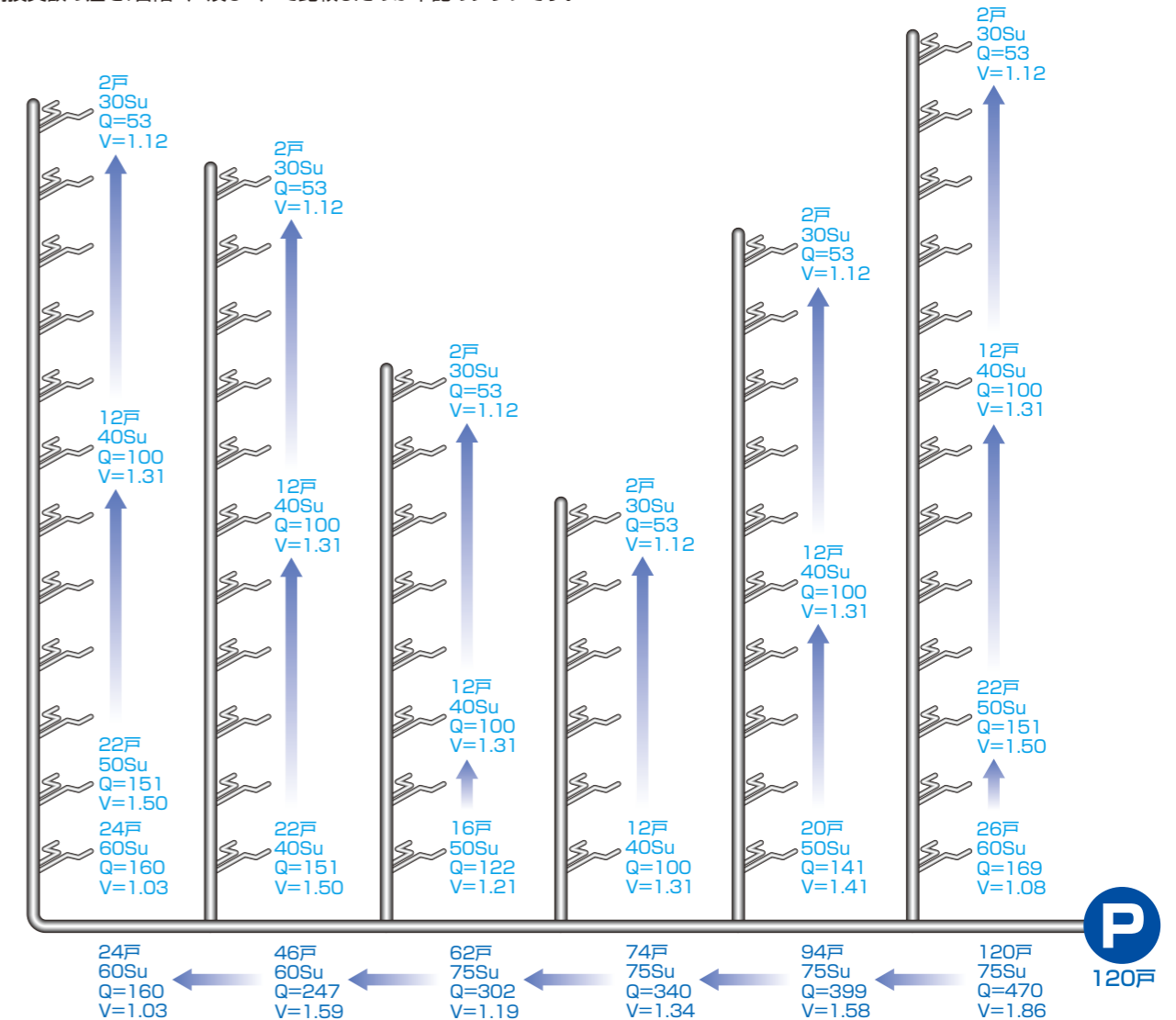
(流速：硬質塩ビライニング鋼管 1.5m/s：ステンレス鋼管 2.0m/s)

戸数	負荷流量	硬質塩ビライニング管 C=130				JIS G 3448(SUS304) C=150			
		流速 m/s	口径 A	管内径 mm	損失水頭 mmAq/m	流速 m/s	口径 Su	管内径 mm	損失水頭 mmAq/m
1	42	0.83	32	32.7	32.0	0.89	30	31.6	29.0
2	53	1.05	32	32.7	48.9	1.12	30	31.6	44.3
3	60	0.86	40	38.6	27.9	0.79	40	40.3	17.4
4	66	0.95	40	38.6	33.3	0.87	40	40.3	20.7
5	71	1.02	40	38.6	38.2	0.93	40	40.3	23.7
6	76	1.08	40	38.6	42.7	0.99	40	40.3	26.5
7	80	1.14	40	38.6	46.9	1.04	40	40.3	29.2
8	83	0.71	50	49.9	14.6	1.09	40	40.3	31.6
9	87	0.74	50	49.9	15.7	1.13	40	40.3	34.0
10	89	0.76	50	49.9	16.4	1.16	40	40.3	35.6
15	117	0.99	50	49.9	27.1	1.16	50	46.2	30.2
20	141	1.21	50	49.9	38.7	1.41	50	46.2	43.2
25	164	0.83	65	64.9	14.2	1.05	60	57.5	19.6
30	186	0.93	65	64.9	17.8	1.19	60	57.5	24.6
35	206	1.04	65	64.9	21.5	1.32	60	57.5	29.8
40	225	1.13	65	64.9	25.4	1.44	60	57.5	35.2
45	243	1.23	65	64.9	29.4	1.56	60	57.5	40.7
50	261	1.32	65	64.9	33.5	1.68	60	57.5	46.4
55	278	1.40	65	64.9	37.8	1.10	75	73.3	16.0
60	295	1.49	65	64.9	42.1	1.17	75	73.3	17.8
65	311	1.12	80	76.7	20.6	1.23	75	73.3	19.7
70	327	1.18	80	76.7	22.6	1.29	75	73.3	21.6
75	343	1.24	80	76.7	24.6	1.35	75	73.3	23.5
80	358	1.29	80	76.7	26.6	1.41	75	73.3	25.5
85	373	1.34	80	76.7	28.7	1.47	75	73.3	27.5
90	387	1.40	80	76.7	30.8	1.53	75	73.3	29.5
95	402	1.45	80	76.7	33.0	1.59	75	73.3	31.5
100	416	1.50	80	76.7	35.1	1.64	75	73.3	33.6
105	429	0.88	100	101.5	9.5	1.70	75	73.3	35.7
110	443	0.91	100	101.5	10.1	1.75	75	73.3	37.8
120	470	0.97	100	101.5	11.3	1.86	75	73.3	42.2
130	496	1.02	100	101.5	12.4	1.96	75	73.3	46.6
140	521	1.07	100	101.5	13.6	1.53	80	85.1	24.7
150	545	1.12	100	101.5	14.8	1.60	80	85.1	26.9
160	570	1.17	100	101.5	16.1	1.67	80	85.1	29.1
170	593	1.22	100	101.5	17.3	1.74	80	85.1	31.4
180	616	1.27	100	101.5	18.6	1.81	80	85.1	33.7
190	639	1.32	100	101.5	19.9	1.87	80	85.1	36.0
200	661	1.36	100	101.5	21.2	1.94	80	85.1	38.4
250	768	1.01	125	126.8	9.5	1.34	100	110.3	14.3
300	868	1.15	125	126.8	11.9	1.51	100	110.3	18.0
350	962	1.27	125	126.8	14.4	1.68	100	110.3	21.7
400	1052	1.39	125	126.8	17.0	1.84	100	110.3	25.7
450	1139	1.50	125	126.8	19.6	1.99	100	110.3	29.7
500	1222	1.15	150	150.2	9.8	1.41	125	135.8	12.3
600	1387	1.30	150	150.2	12.4	1.60	125	135.8	15.5
700	1610	0.86	200	199.7	4.1	1.85	125	135.8	20.5
800	1833	0.98	200	199.7	5.2	1.53	150	159.2	12.0
900	2055	1.09	200	199.7	6.4	1.72	150	159.2	14.8
1000	2276	1.21	200	199.7	7.7	1.91	150	159.2	17.9

注：この表は、損失水頭を50mmAq/m上限としてあります。ポンプ能力などの関係で変更が必要な場合はご相談ください。

TAK-SPS(エスピーエス)工法

この図面から、在来工法(VLP)に比べてTAK-SPS工法(SUS-TPD)では、かなりの差が生じていることに気づかれると思います。これは管実内径と流速の増加による配管径のサイズダウンによるもので、初期投資額にも大きな影響を与えております。その初期投資額の差を、各階1戸及び2戸で比較したのが下記のグラフです。



瞬時最大流量

●1人1日の使用水量=250ℓ：1戸当りの平均人数=4人としたとき N戸の集合住宅の瞬時最大流量(Q)

住宅戸数	10戸未満	10戸～600戸未満	600戸以上
瞬時最大流量(Q)	$42 \times N^{0.33}$	$19 \times N^{0.67}$	$2.8 \times N^{0.97}$

※(財)ベターリビングの「優良住宅部品認定基準」に準拠して算出。

流量比較

●一般配管用ステンレス鋼管(SUS-TPD)と塩ビライニング鋼管(VLP)の流量比較

管種	単位：ℓ/min											
	20Su 20A	25Su —	30Su 25A	40Su 30A	50Su 40A	60Su 50A	75Su 65A	80Su 80A	100Su 100A	125Su 125A	150Su 150A	200Su 200A
一般配管用ステンレス鋼管 (SUS-TPD・V=2m/s)	—	36	56	107	153	272	506	683	1147	1738	2389	4168
塩化ビニルライニング鋼管 (VLP・V=1.5m/s)	—	—	25	53	83	162	245	416	725	1137	1595	2819

※ヘーゼン・ウィリアムの式により算出。ただし、損失水頭 ≤ 50 mmAq/mとし、最大流速は(社)空気調和・衛生工学会の「給排水設備基準」より一般配管用ステンレス鋼管は2.0m/s、塩ビライニング鋼管は1.5m/sとする。また、流量係数は、一般配管用ステンレス配管は150、塩ビライニング鋼管は130とする。

※赤字は損失水頭より算出。

プレファブ加工適用鋼管寸法

JIS G3448の管を使用する一般配管用ステンレス鋼管 (SUS-TPD)

単位:mm

呼び方 (Su)	外 径	外径の許容差		厚 さ	厚さの許容差	単位質量 (kg/m)	
		外 径	周 長			SUS 304TPD	SUS 316TPD
13	15.88	0 -0.37	—	0.8	±0.12	0.301	0.303
20	22.22			1.0		0.529	0.532
25	28.58			1.2		0.687	0.691
30	34.0	±0.34	±0.20	1.2	±0.12	0.980	0.986
40	42.7	±0.43				1.240	1.250
50	48.6	±0.49	±0.25	1.5	±0.15	1.420	1.430
60	60.5	±0.60				2.200	2.210
75	76.3	±1%	±0.5%	2.0	±0.30	2.790	2.810
80	89.1					4.340	4.370
100	114.3			3.0	±0.40	5.590	5.630
125	139.8					6.870	6.910
150	165.2					12.100	12.200
200	216.3	15.900	16.000				
250	267.4	19.800	19.900				
300	318.5	23.600	23.800				

※周長による外径とは、周長を円周率3.1416で除した値をいいます。

JIS G3459、配管用ステンレス鋼管 (SUS-TP)

単位:mm

呼び径		外 径	厚さ規定Sch5s		厚さ規定Sch10s		厚さ規定Sch20s		厚さ規定Sch40	
A	B		標準	溶接鋼管	標準	溶接鋼管	標準	溶接鋼管	標準	溶接鋼管
10	3/8	17.3	1.2	1.2	1.65	(2.0)	2.0	2.0	2.3	(2.5)
15	1/2	21.7	1.65	(1.5)	2.1	(2.0)	2.5	2.5	2.8	(3.0)
20	3/4	27.2	1.65	(1.5)	2.1	(2.0)	2.5	2.5	2.9	(3.0)
25	1	34.0	1.65	(2.0)	2.8	(2.5)	3.0	3.0	3.4	(3.5)
32	1 - 1/4	42.7	1.65	(2.0)	2.8	(3.0)	3.0	3.0	3.6	(3.5)
40	1 - 1/2	48.6	1.65	(2.0)	2.8	(3.0)	3.0	3.0	3.7	(4.0)
50	2	60.5	1.65	(2.0)	2.8	(3.0)	3.5	3.5	3.9	(4.0)
65	2 - 1/2	76.3	2.1	(2.0)	3.0	3.0	3.5	3.5	5.2	(5.0)
80	3	89.1	2.1	(2.0)	3.0	3.0	4.0	4.0	5.5	5.5
90	3 - 1/2	101.6	2.1	(2.5)	3.0	3.0	4.0	4.0	5.7	(6.0)
100	4	114.3	2.1	(2.5)	3.0	3.0	4.0	4.0	6.0	(6.0)
125	5	139.8	2.8	(3.0)	3.4	(3.5)	5.0	5.0	6.6	(7.0)
150	6	165.2	2.8	(3.0)	3.4	(3.5)	5.0	5.0	7.1	(7.0)
200	8	216.3	2.8	(3.0)	4.0	4.0	6.5	6.5	8.2	(8.0)
250	10	267.4	3.4	(3.5)	4.0	4.0	6.5	6.5	9.3	(10.0)
300	12	318.5	4.0	4.0	4.5	4.5	6.5	6.5	10.3	(10.0)

※JIS G 3459の厚さ規定はハンドブックの中に表5と溶接鋼管適用の表6が規定表示されており、異なる数値は()で区分。

弊社は市場に多い溶接鋼管厚さを主に使用いたします。

■厚さ寸法許容差は2mm未満：±0.2mm, 2mm以上：±10%

SUS用推奨ガスケットについて……

種類：テフロンクッションガスケット(水・温水系)
厚み：3mm

JIS G3468の管を使用する配管用溶接大径ステンレス鋼管 (SUS-TPY)

単位:mm

呼び径		外 径	スケジュール5S		スケジュール10S		スケジュール20S		スケジュール40					
A	B		厚 さ	単位質量kg/m	厚 さ	単位質量kg/m	厚 さ	単位質量kg/m	厚 さ	単位質量kg/m				
			SUS304	SUS316	SUS304	SUS316	SUS304	SUS316	SUS304	SUS316				
150	6	165.2	2.8	11.3	11.4	3.4	13.7	13.8	5.0	20.0	20.1	7.1	28.0	28.1
200	8	216.3	2.8	14.9	15.0	4.0	21.2	21.3	6.5	34.0	34.2	8.2	42.5	42.8
250	10	267.4	3.4	22.4	22.5	4.0	26.2	26.4	6.5	42.2	42.5	9.3	59.8	60.2
300	12	318.5	4.0	31.3	31.5	4.5	35.2	35.4	6.5	50.5	50.8	10.3	79.1	79.6
350	14	355.6	4.0	35.0	35.3	5.0	43.7	43.9	8.0	69.3	69.7	11.1	95.3	95.9
400	16	406.4	4.5	45.1	45.3	5.0	50.0	50.3	8.0	79.4	79.9	12.7	125.0	125.0
450	18	457.2	4.5	50.7	51.1	5.0	56.3	56.7	8.0	89.5	90.1	14.3	158.0	159.0
500	20	508.0	5.0	62.6	63.1	5.5	68.8	69.3	9.5	118.0	119.0	15.1	185.0	187.0
550	22	558.8	5.0	69.0	69.4	5.5	75.8	76.3	9.5	130.0	131.0	15.9	215.0	216.0
600	24	609.6	5.5	82.8	83.3	6.5	97.7	98.3	9.5	142.0	143.0	17.5	258.0	260.0
650	26	660.4	5.5	89.7	90.3	8.0	130.0	131.0	12.7	205.0	206.0	—	—	—
700	28	711.2	5.5	96.7	97.3	8.0	140.0	141.0	12.7	221.0	222.0	—	—	—
750	30	762.0	6.5	122.0	123.0	8.0	150.0	151.0	12.7	237.0	239.0	—	—	—
800	32	812.8	—	—	—	8.0	160.0	161.0	12.7	253.0	255.0	—	—	—
850	34	863.6	—	—	—	8.0	171.0	172.0	12.7	269.0	271.0	—	—	—
900	36	914.4	—	—	—	8.0	181.0	182.0	12.7	285.0	287.0	—	—	—
1000	40	1016.0	—	—	—	9.5	238.0	240.0	14.3	357.0	359.0	—	—	—

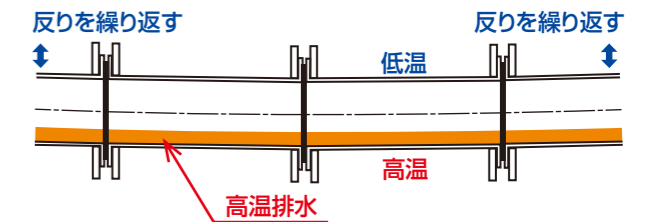
■寸法許容差：JIS G3468, SUS-TPY6.2 表3による。

■呼び径150A~300Aまでは JIS 3459 SUS-TP の使用をお奨めします。

●フレア管御採用時の注意

フレア管をご採用の場合は下記の点にご注意ください。

- ①高温排水配管(曲げ方向の繰返し荷重)**
高温排水配管の場合は高温の排水が管底に流れる事によって、そのたびに管の天部と地部との間で温度差を生じ、右図のとおり管にそりを生じるため、管の天地方向に繰返し応力が加わります。この繰返しによって、フレアに割れを生じる事も考えられますので適切な対策を講じてください。
- ②蒸気選り管、給湯配管(管軸方向の繰返し荷重)**
適切に伸縮継手を用いて管の伸縮を吸収する対策を講じてください。
- ③ウォーターハンマー(繰返し圧力変動)**
ポンプの停止及びバルブ閉止時に発生する事があるウォーターハンマー現象は、確実に防止対策を講じてください。



ステンレスプレファブ鋼管施工上のポイント

- ①支持**：支持金具は、樹脂コーティング又はゴムライニングなどを施した製品を使用してください。
- ②膨張・収縮**：ステンレスプレファブ鋼の熱膨張・収縮は比較的大きいため鋼管と同様の配慮が必要です(60℃の温度差で1m当り約1mm)。
- ③コンクリート埋設**：コンクリート埋設で急結セメントや防凍剤等を使用する場合は、必ず防食テープを巻くかポリエチレンスリーブ等で保護処理をしてください。
- ④保温材**：保温材は、可溶性ハロゲンイオンを含まない材質の確認を行った上で、採用使用してください。
- ⑤持ち出し**：ソケット、プラグ等は鉄製以外のものをご使用ください。
- ⑥井水、中水及び温泉配管等へのご使用の場合はご相談ください。**

ステンレスプレファブ鋼管取扱上の注意点

- ①原則として屋内に保管してください。屋外に保管する場合はビニールシート等を掛けてください。
- ②異種金属(特に普通鋼)との接触は避けて保管してください。(もらいさびの防止)
- ③平坦な場所に保管してください。
- ④強度はありますが薄肉ですので、重量物等は載せないよう注意してください。
- ⑤汚れを拭き取る場合は、水を使用してください。
- ⑥もらいさびが発生している場合には、ウエス・ブラシ等で除去してください。
- ⑦油等の汚れが付着しないように十分注意してください。