

(二級管)
ダイポリン® ポリパイプR
 ～リサイクルポリエチレン(軟質)製～

ポリパイプRは、工場内で発生したリサイクル原料(軟質ポリエチレン)をもとに造られた環境に優しいリサイクル管です。



● 使用用途

圧力のかからない自然流下における給排水管としてご使用下さい。

● ポリパイプRの寸法




呼 称	外 径		厚 さ		長 さ		参 考			
	基準寸法 (mm)	平均外径の許容差	基準寸法 (mm)	許容差	基準寸法 (m)	許容差 (%)	近似内径 (mm)	質量 (kg/m)	巻内径 (cm)	形態
NN-13	21.5	±0.20	2.7	±0.25	120	+2	16	0.148	57以上	巻物状
NN-20	27.0	±0.25	3.0	±0.25	120		21	0.210	80以上	
NN-25	34.0	±0.35	3.0	±0.25	90		28	0.272	80以上	
NN-40	48.0	±0.50	3.5	±0.30	90		41	0.455	118以上	
NN-50	60.0	±0.60	4.0	±0.30	60		52	0.654	143以上	
NN-75	89.0	±1.30	5.5	±0.40	30		78	1.340	190以上	

備考 1. 長さは、受渡し当事者間の協議によって変更することができます。

参考 1. 参考に示した1m当たりの質量は、管に使用する材料の密度を930kg/m³として算出しました。

● 継手・接続方法

◇3FNジョイント

管の呼び径	ポリエチレン管×ポリエチレン管 NP型	ポリエチレン管×内ねじ NG型	ポリエチレン管×外ねじ MG型
			
13 (1/2)	NP-13	NG-13	MG-13
20 (3/4)	NP-20	NG-20	MG-20
25 (1)	NP-25	NG-25	MG-25
40 (1 1/2)	NP-40	NG-40	MG-40
50 (2)	NP-50	NG-50	MG-50
75 (3)	NP-75	NG-75	MG-75

◇接続方法



【注意】 ※テーパーフランジには向きがありますのでご注意ください。

※コアを打ち込む際はプラスチックハンマーをご使用下さい。（金属製ハンマーをご使用する場合は、角材などを当てて打ち込んで下さい。）

※コアを打ち込む際は、管口がほぼ円になっていることを確認して下さい。楕円になったままでコアを打ち込むと、楕円の小径方がコア先端部に当り、管内面を傷つけて漏水の原因となります。

※寒冷時や管口が楕円状態になっている場合などコアが打ち込みにくい場合は、管口の外側をトーチバーナー等で暖めると打ち込み易くなります。尚、暖める際は、直火を避けて遠火にて管外面を均一に暖めて下さい。軍手をした状態で手に熱が伝わる程度を目安としますが、暖めすぎると管が熱劣化し寿命低下の原因となります。

※管内面は絶対に直火で暖めないで下さい。コアのシールが不均一になり漏水の原因となります。

※管口を暖めてからコアを打ち込んだ場合は、必ず管口が冷えてからフランジをボルト・ナットにて締め付け作業を行って下さい。暖かいまま締め付けを行うと、管厚がやせて十分な締め付けが行われず、漏水の原因となります。

使用上の注意事項

- ・リサイクルポリエチレンを原料としたパイプであり材料にバラツキがあることから、圧力のかからない条件下において水の給排水用として御使用下さい。
- ・管は傷つきやすいので、放り投げたり、引きずったりしないように注意して下さい。
- ・トラック運搬の際には、荷台などのかどに管が直接当たらないように保護し、輸送中のすり傷発生を防ぐため、管が動かないよう固定して下さい。
- ・保管は平面上に横積みとし、積み高さは1.5m以下にして下さい。
- ・管を屋外で長期間保管する場合はシート等をかけて下さい。
- ・管に火気を近づけると管の一部が変形します。特にたき火、トーチランプ等に注意して下さい。
- ・石油類・芳香族・白蟻防除剤等は、管を侵して軟化劣化させます。又、水に臭いが移ることがあります。



JIS JW0308017 一般用ポリエチレン管 日本水道協会
日本工業規格表示許可工場 検査工場

鳥居化成株式会社

- 本社 長野県長野市豊野町浅野1864番地 TEL. 026-257-3211
〒389-1195 FAX. 026-257-3153
- 東京支店 東京都千代田区内神田1丁目3番5号 TEL. 03-5217-2751
〒101-0047 (野村ビル4F) FAX. 03-3293-7070
- 大阪営業所 大阪府大阪市淀川区宮原5丁目1-18 TEL. 06-6150-6500
〒532-0003 (新大阪サンアルセンタービル2F202号) FAX. 06-6150-6501
- 広島営業所 広島県広島市安佐南区西原9丁目6-18 TEL. 082-850-0515
〒731-0113 FAX. 082-850-0514
- 名古屋営業所 愛知県名古屋市中区栄5丁目28番12号 TEL. 052-249-3301
〒460-0008 (名古屋若宮ビル8F) FAX. 052-249-3303
- 仙台営業所 宮城県仙台市泉区大沢3丁目5番地の6 TEL. 022-374-3811
〒981-3137 FAX. 022-374-3812
- 信濃町工場 長野県上水内郡信濃町大字平岡171 TEL. 026-255-4908
〒389-1315 FAX. 026-255-2244

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

ウェブ検索： 鳥居化成

検索