

いきなり溶接サドル

『つるぴか君』

溶接サドルの決定版!

- ① いきなり溶接可能でスピーディー!
- ② 溶接品質の向上!
- ③ トータルコスト削減!
- ④ 作業環境の改善!

溶接部であるサドル本体上面と下面と側面の亜鉛めっきを**完全除去!**
 わずらわしく時間のかかる亜鉛除去のサンダーがけはもう**必要ありません!**

ホールソーの穴径を表示しました。

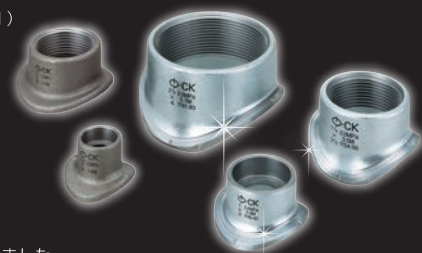
実用新案
出願中



特徴

1. 上面と下面と側面のめっきを完全除去しました。溶接前に行うめっき除去作業は必要ありません。
2. 溶接部のめっきを取り除いているため、有害な亜鉛ガス発生の危険性がありません。注(1)
3. 作業能率と溶接効率が向上し、経費を削減できます。
4. ガスの発生が少なく、作業者に優しいサドルです。注(1)
5. 継手表面のめっき(白品)は、カドミウム0.001%(10ppm)未満、鉛0.005%(50ppm)未満の環境対応めっきですので、RoHS指令を完全にクリアしています。
6. 継手本体に位置決めのための“芯出しマーク”を4点表示しました。施工における品質、作業能率の向上に効果があります。

注(1) 従来の溶融亜鉛めっき品を溶接する場合、酸化亜鉛のヒュームが発生し、多量に吸入すると金属熱を引き起こすことがありました。



いきなり溶接サドル『つるぴか君』

適用管

JIS G 3442 水配管用亜鉛めっき鋼管
 JIS G 3452 配管用炭素鋼鋼管
 JIS G 3454 圧力配管用炭素鋼鋼管

適用流体圧力

流体の状態	最高使用圧力 MPa {kgf/cm ² }
300℃以下の蒸気、空気、ガス及び油 <small>注3</small>	1.0 {10.2}
220℃以下の蒸気、空気、ガス、油及び脈動水 <small>注1注3</small>	1.4 {14.3}
120℃以下の静流水 <small>注2</small>	2.0 {20.4}

注1 脈動水とは、定常な作動条件で発生し、ほぼ周期的に流動が変動する水流で、過度的な変動は除きます。
注2 静流水とは、脈動または過度的な変動のない水流のことです。
注3 蒸気配管に使用する場合は、黒品をご使用ください。

種類と呼び径

枝管の呼び径	主管の呼び径	1½	2	2½	3	4	5	6	8
½		●※1	●※1						
¾				●	●	●			
1		●	●	●	●	●	●	●	
1¼				●	●	●	●	●	
1½				●	●	●	●	●	●
2					●	●	●	●	●
2½						●	●	●	●
3							●	●	

※1 YS-2の½×1½および½×2は日本消防設備安全センターの認定品ではありません。

〈枝管の形状〉 枝部ねじ込み形 (YS-1)

枝部溶接形 (YS-2)

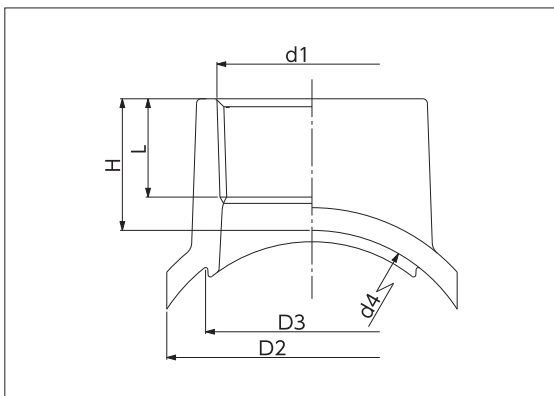
〈表面処理〉 溶融亜鉛めっき [ねじ部、溶接部を除く] (白品)

表面処理なし (黒品)

〈材料〉 JIS G 4051 (機械構造用炭素鋼鋼材 S25C) または JIS G 3101 (一般構造用圧延鋼材 SS400)

形状と寸法

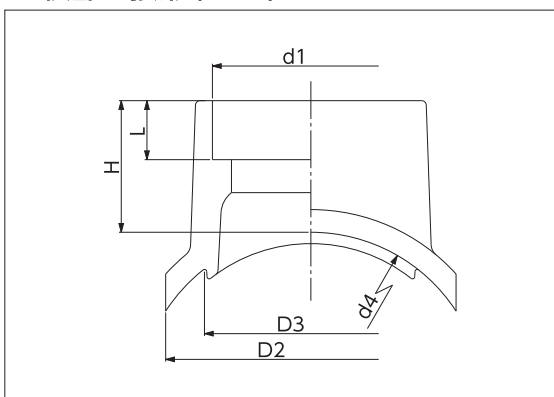
1. 枝部ねじ込み形 (YS-1)



枝管の呼び径	d1	d4	D2		D3	H	L	d3 主管の穴径	
			白品	黒品					
½	Rc ½	主管の外径と同じ	42	44.5	25.5	25	14	27~29	
¾	Rc ¾		49.5	52	31	25	15	33~35	
1	主管2以下 主管2½以上		Rc 1	54	55	38	27	18	40~42
				56.5	59	38	27	18	40~42
1¼	Rc 1¼		64.5	67	46	29	20	48~50	
1½	Rc 1½		70.5	73	52	30	20	54~56	
2	Rc 2		82.5	85	64	32	24	66~68	
2½	Rc 2½		97.5	100	79	35	26.5	81~83	
3	Rc 3		114.5	118	92	51	33	94~96	

枝部の各寸法は主管の呼び径によらず同一寸法です。

2. 枝部溶接形 (YS-2)



枝管の呼び径	d1	d4	D2		D3	H	L	d3 主管の穴径	
			白品	黒品					
½	22.2	主管の外径と同じ	42	44.5	25.5	24.5	9.6	27~29	
¾	27.7		49.5	52	31	24.5	12.7	33~35	
1	主管2以下 主管2½以上		34.5	54	55	38	26.5	12.7	40~42
				56.5	59	38	26.5	12.7	40~42
1¼	43.2		64.5	67	46	28.5	12.7	48~50	
1½	49.1		70.5	73	52	29.5	12.7	54~56	
2	61.1		82.5	85	64	31.5	15.9	66~68	
2½	77.1		97.5	100	79	34.5	15.9	81~83	
3	90.2		114.5	118	92	50.5	16.4	94~96	

枝部の各寸法は主管の呼び径によらず同一寸法です。

CK シーケ-金属株式会社

ホームページ <http://www.ckmetals.co.jp>

ISO 9001 認証取得
 ISO14001 認証取得
 鉄製管フランジ JIS B 2239 認証番号 JW 0408004
 ねじ込み式可鍛鉄製管継手 JIS B 2301 認証番号 JW 0407006
 溶融亜鉛めっき JIS H 8641 認証番号 TC 0407006
 水道用架橋ポリエチレン管継手 JIS K 6788 認証番号 JW 0407007
 ポリブテン管継手 JIS K 6779 認証番号 JW 0417002

本社・工場 〒933-0983 富山県高岡市守護町2-12-1
 TEL (0766) 21-1448 (代) FAX (0766) 22-5830
 東京支店 〒101-0032 東京都千代田区岩本町2-8-8 ユニツ岩本町二丁目ビル 4F
 TEL (03) 3861-8036 (代) FAX (03) 3866-8467
 大阪支店 〒550-0013 大阪市西区新町1-5-7 四ツ橋ビルディング8F
 TEL (06) 6531-6776 (代) FAX (06) 6531-6724
 関西物流センター 〒551-0003 大阪市大正区千島3-23-20
 名古屋支店 〒460-0011 名古屋市中区大須4-1-18 セイジヨウビル9F
 TEL (052) 251-1761 (代) FAX (052) 251-1762
 北海道営業所 〒007-0803 札幌市東区東苗穂3条3-2-83
 TEL (011) 780-8808 (代) FAX (011) 780-8809
 仙台営業所 〒984-0002 仙台市若林区御町東5-3-32
 TEL (022) 287-0090 (代) FAX (022) 287-0095
 広島営業所 〒731-0135 広島市安佐南区長束3-47-10
 TEL (082) 509-0460 (代) FAX (082) 509-0461
 福岡営業所 〒812-0896 福岡市博多区東光寺町1-11-28
 TEL (092) 433-3057 (代) FAX (092) 433-3058
 北陸営業所 〒933-0983 富山県高岡市守護町2-12-1
 TEL (0766) 26-0722 (代) FAX (0766) 26-0833

令和2年3月初版