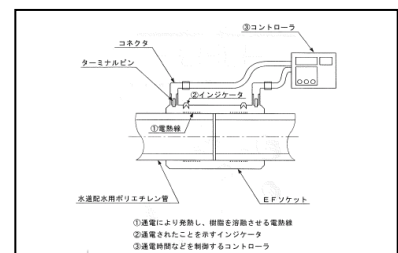


## 【ポリエチレン管の接続】

1. 管に傷がないかを点検し有害な傷がある場合は、その箇所を切断除去する。
2. 管端から測って既定の差込長さの位置に標線を記し、削り残しや削りむらの確認を容易にするため、切削する面にマーキングする。
3. スクレーパを用いて管端から標線までの管表面を切削(スクレープ)する。スピゴット継手類についても管と同様に取り扱う。
4. 切削面とEFソケット内面の受口全体をエタノール又はアセトン等を染み込ませたペーパータオル等で清掃する。清掃は、きれいな素手で行う。軍手等手袋の使用は厳禁である。
5. 切削・清掃した管にEFソケットを挿入し、端面に沿って円周方向に標線を記入する。
6. EFソケットに双方の管を標線位置まで挿入し、固定クランプを用いて管とEFソケットを固定する。
7. EFソケットに一定の電力を供給するには、コントローラを使用する。コントローラへの供給電源(発電機等)は、必要な電圧と電源容量が確保されていることを確認し、電源を接続、コントローラの電源スイッチを入れる。共用タイプ以外のコントローラはEF継手とコントローラが適合していることを確認する。
8. EFソケットの端子にコントローラの出カケーブルのコネクタを接続し、コントローラに付属のバーコードリーダーで融着データを読み込む。
9. コントローラのスタートスイッチを入れ通電を開始する。通電は自動的に終了する。
10. EFソケットのインジケータが左右とも隆起していることを確認する。コントローラの表示が正常終了を示していることを確認する。
11. 融着終了後、下記に示す既定の時間、静置・冷却する。冷却中は固定クランプで固定したままにし、接合部に外力を加えない。

呼び径(mm)	50	75	100	150
冷却時間(分)	5	10		



12. 冷却終了後、固定クランプを取り外して接合作業を終了する。
13. 融着作業中のEF接合部では、水が付着することは厳禁である。水場では十分なポンプアップ、雨天時にはテントによる雨よけなどの対策が必要である。
14. 通水試験は、最後のEF接合が終了しクランプを外せる上体になってから、呼び径50mm、75mm、100mmのEF継手の場合は30分、呼び径150mmのEF継手の場合は1時間以上経過してから行う。また、EFサドル類の場合は口径に関係なく30分以上経過してから行う。なお、メカニカル継手による接合の場合は、接合完了後すぐに通水試験ができる。
15. 通水試験は最大500mまでの区間で実施する。通水は消火栓などを開いて管内の空気を除去しながら行い、満水になったら試験区間の弁を閉じ、消火栓などに取り付けた水圧計により圧力低下の有無を確認する。