

# ガス用グリップ型継手 GGタイプ (架空部配管用継手)

四国ガス(株) ・ 北海道ガス(株) ・ 京葉ガス(株) ・ 広島ガス(株) ・ 武陽ガス(株)



## 1. 架空部連絡配管作業での要望

### ●50A~100A

#### メカニカル継手での作業を効率化したい

天井裏、床下、PS内等の狭所において、メカニカル継手での作業に苦勞。



### ●100A~200A

#### 溶接による連絡作業の負荷を軽減したい

屋内での溶接作業において、溶接作業場所の確保、養生作業、溶接作業員の確保に苦勞。



「カップリング型継手」をベースとした転用開発

## 2. 製品仕様

- 適用圧力: 低圧(15kPa以下)
- 適用箇所: 灯外・灯内内管(埋設部を除く)
- 適用管種: SGP鋼管
- 適用工事: 新設・改善・修理
- サ イ ズ: 50A、80A、100A  
150A、200A



※150A、200Aは、スペーサーあり

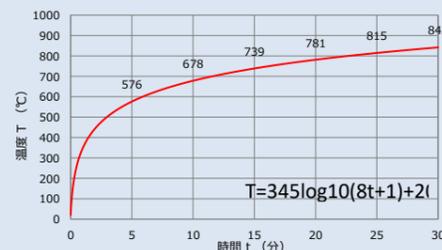
## 3. 継手の特長

- 軽量、コンパクト  
⇒ **作業負荷の軽減**  
継手重量(例:50A):0.66kg/個
- シールゴム内蔵で、パッキンの別取り付けが不要  
⇒ **作業時間の改善+施工ミスの削減**  
作業時間(例:50A):約3分程度で作業完了
- 六角穴付きボルト2本の締付作業で接合作業が完了  
⇒ **使用工具数の削減、作業の省力化**  
使用工具(例)  
六角ソケットレンチ、六角ソケットトルクレンチ、  
電動インパクトドライバなど  
使用工具重量(例)  
六角ソケットレンチ1本=0.5kg
- 継手の向き、締付ボルトの位置(向き)に制約なし  
⇒ **作業性の向上、身体的負担の軽減**

## 4. 性能確認

ガス用継手として各種性能を確認

- 気密性能 ● 耐圧性能 ● 耐引張性能
- 耐熱性能 ● 耐寒性能 ● 耐曲げ性能
- 耐振動性能 ● 長期気密性能
- 耐ヒートサイクル性能 ● 耐火性能
- 耐ガス性能 ● 耐付臭剤性能



JIS A 1304 標準加熱曲線A



耐火性能試験の様子

## 5. 施工手順

### 1. 作業前準備

- ・管端部のバリを取り除き、表面を清掃します。



### 2. マーキング作業

- ・それぞれのパイプにマーキングをし、継手の取り付け位置を決めます。



### 3. カップリングを配置

- ・片側のパイプに継手を通した後、もう片方のパイプを設置し、マーキング位置まで移動します。



### 4. ボルト締付

- 50A、80A、100A  
・六角ソケットレンチなどで締め付け。  
⇒ **【メタルタッチ】**の状態  
(50A、80A、100A)
- 150A、200A  
・六角ソケットトルクレンチなどで締め付け。  
⇒ **【締め付けトルク値】**で管理  
※締め忘れ防止機能 (スペーサー内蔵)  
(150A、200A)



4つの作業で楽々施工

## 6. おわりに

本件開発において、試作品の作成、試験評価にご協力を頂いた新和産業(株)様、ショーボンドマテリアル(株)様、アドバイザーとして多大なるご指導を頂いた東京ガス(株)様に深謝申し上げます。