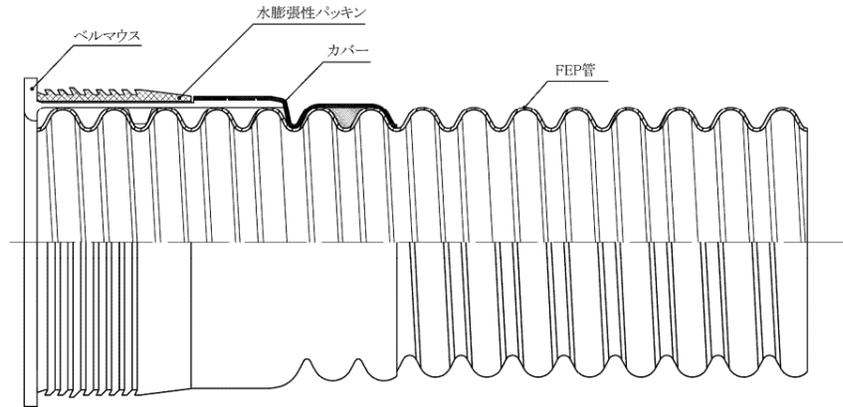


NF ジョイント 21 施工手順

＜製品の内容＞ NF ジョイント 21 本体

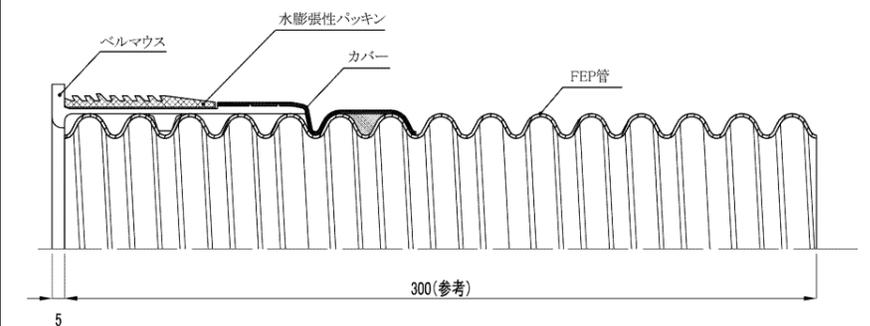
＜用意していただくもの＞ 1.プラスチックハンマー 2.ウエス



- 削孔面に段差等がある場合は、補修してから製品を取り付けてください。
- 削孔径の許容範囲は±1mmです。許容範囲を超える場合は、ご相談ください。
- ソフトハンマー以外でベルマウスを打ち込む場合は当て木等を使用し、直接たたかないでください。ベルマウスが割れる場合があります。
- 直線継ぎ手の施工においては漏水の原因になりますので、規定の取り付け方法にて施工してください。
- 埋め戻しの際、不同沈下が生じないように、継手下部は十分に締め固めてください。

ハンドホールへの取付

<p>① 削孔面を清掃します。</p> <p>※段差等がある場合は補修してください。 ※性能を確保するため削孔径にはご注意ください。『適応削孔径±1mm』</p>	<p>② ハンドホール内側から削孔面にセットします。</p>	<p>③ ソフトハンマー等でベルマウスを上下左右と均等に打ち込みます。</p> <p>※ベルマウスを水で濡らすと挿入しやすくなります。</p> <p>※打ち込み後、ベルマウスの『ゆるみ』がないことを確認してください。</p>



適応削孔径・製品寸法

呼び径	適応削孔径	L (mm)
		通常品
30	50	250
40	70	250
50	80	250
65	100	250
80	120	250
100	150	300
125	180	300
150	210	300

FEP の接続

	<p>① NF ジョイント 21 と波付硬質合成樹脂管 (FEP 管) を清掃し、付着物が無いことを確認して下さい。</p> <p>② FEP 管の接続に関しては、各 FEP 管メーカーの施工手順を遵守願います。</p>
--	--

※性能を確保するため、削孔径にご注意ください。
※L寸法は FEP 先端からの距離です。