

圧力用高密度ポリエチレンパイプ プレファブ加工のご提案



圧力用高密度ポリエチレンパイプの使用用途



その他

- ・ 排水管 (薬液)
- ・ エアー配管など

耐食性や**耐震性**などの優れた特長で工場・プラント配管の長寿命化に貢献します。

圧力用高密度ポリエチレンパイプの特徴

・耐食性

腐食しないため、更新頻度が少なくすみライフサイクルコストの低減が可能です。

・耐圧性

試用圧力に合わせて、管厚を選択できます。(SDR11の場合、最高許容圧力1.6MPa 20℃流体の場合)。

・耐候性

紫外線による影響が小さく、露出配管が可能です。

・耐震性

融着接合による一体構造管路により、レベル2地震動や地盤沈下に対応します。

・施工性

金属管に比べ軽量で、取り扱いが容易です。直管による曲げ配管もでき、継手の数を削減できます。

・信頼性

融着接合部の強度は管体部と同等以上です。また、接合部の防食対策も不要です。

・環境負荷低減

金属管と比較して製造時のCO₂排出量が少なく、環境負荷低減に貢献します。

・耐薬品性

酸・アルカリ性に強く、有機溶剤を除く多くの薬品で使用可能です。

ソケット



フランジ



エルボ



エルボ



チーズ



チーズ



レジュューサ



レジュューサ



プレファブ加工《圧力用高密度ポリエチレンパイプ》



プレファブ配管システムにより、**安定した品質**・**配管工数の低減**・**工期短縮**に貢献します。

プレファブシステムご採用メリット

省力化

プレファブでは、現地をフランジ接続で設計し加工することにより、施工現場でEF接合を行わない施工も可能で、飛躍的な配管工数の低減に貢献します。EF接合でも、最大限工場加工し、施工現場でのEF接合・配管工数の低減に貢献します。(施工現場では、ソケットによる接合だけ)

工期短縮

設計にて最大限プレファブ化を行い、計画的に現場に搬入することにより、工期短縮に貢献します。

安定品質

<プレファブ配管システム 現場納入までの流れ>

図面類受領
お見積提出

加工図作成

プレファブ
加工品作成

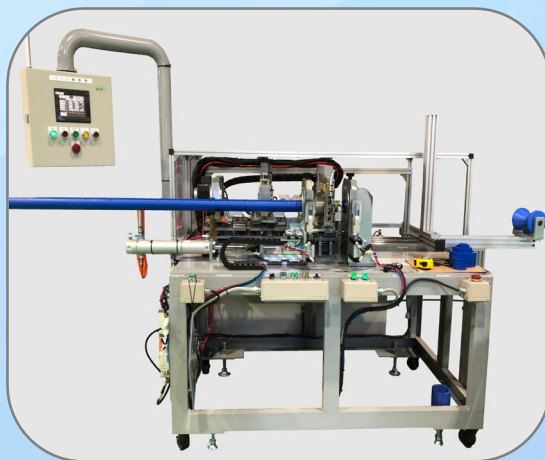
プレファブ
加工品試験実施

現場出荷
現場納入

プレファブシステム 所有機械一覧



切断機～D125
佐野工場 2台 奈良工場 1台



バット・HF融着機～D125
佐野工場 5台 奈良工場 3台



バット融着機～D355
佐野工場 1台



EFコントローラー
佐野工場 3台 奈良工場 2台



切断機～D400
佐野工場 1台

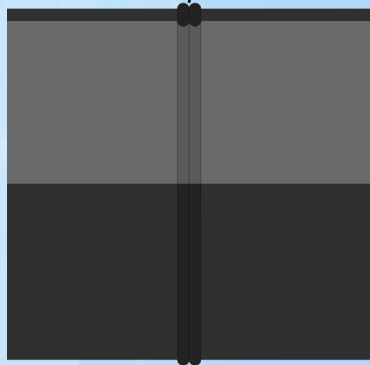
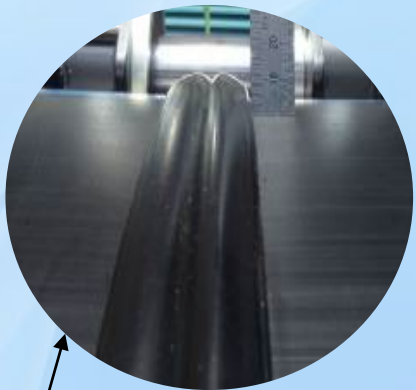


セグメントバット融着機
～D400 佐野工場 1台

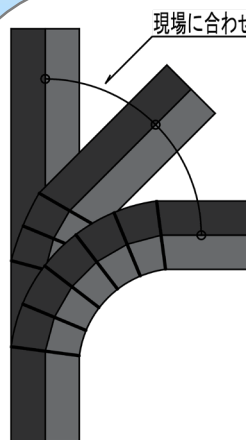
プレファブシステム 安定品質

バット接合

バット接合とは、管端面を加熱溶融した後、端面どうしを圧着して融着する接合方法です。溶融した接合面どうしを圧着することにより、管体部と同等以上の接合強度を発揮します。



バット融着工法



90°



45°



12.5°



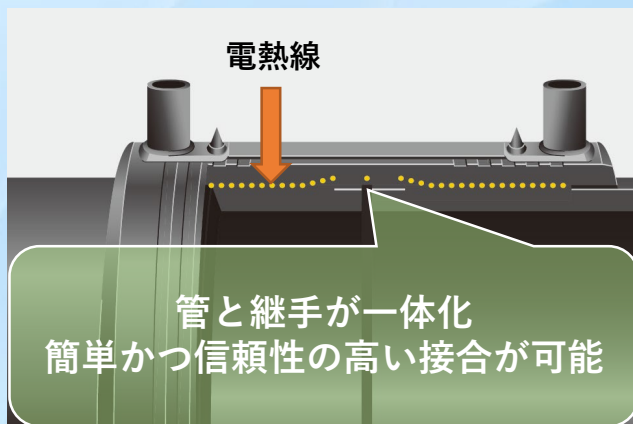
パイプに物件・フロアや設置場所の印字が可能です。印字する事によって、クロスコネクション防止に繋がります。



プレファブシステム 安定品質

EF接合

EF(エレクトロフュージョン)接合とは電熱線を埋め込んだ継手に管を挿入した後、コントローラ通電して電熱線を発熱させ、管と継手の樹脂を加熱溶融して接合する方法です。管と継手が組織的に一体化し、管体部と同等以上の接合部強度を発揮します。



融着条件をコントローラーが自動管理している為、均一な融着が可能。作業者の技量に左右されない為、誰でも接合部の出来高にバラツキがなく融着する事ができます。



金属の溶接と違い火花が飛散することが無い為、危険物エリア等の火気厳禁エリアにおいても使用可能です。



プレファブ加工拠点

奈良工場(千代)



奈良工場(味間)



佐野工場

