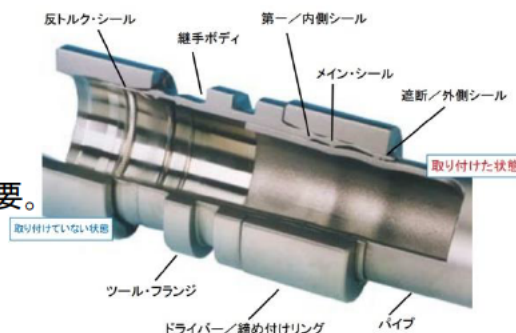


# ロックリング LOKRING 継手<sup>®</sup> 工法のご案内

## ■ロックリング継手の特徴

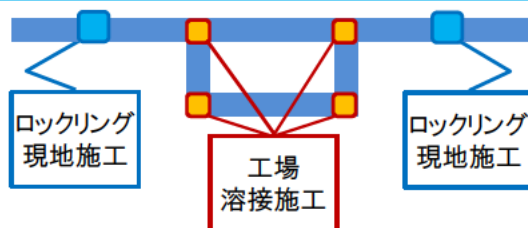
- 加熱や溶接など火気を用いない配管施工。
- 溶接に相当する信頼性の高い接続。
- 溶接に比べ約 1/10 の作業時間。
- 接続は恒久的で施工後のメンテナンスや再修理が不要。
- 悪天候でも施工が可能。
- ネジやフェールなど締め付け作業が不要な継手。



## ■ロックリング継手工法の適用例

- 火気の使用に制限のある場所。
- 周囲が狭く、溶接などの作業が困難な場所。
- 短納期で長い距離の配管を施工する場合。
- 溶接でプレファブ、ロックリングで現場施工。など

溶接プレファブとロックリング現地施工の  
使い分けで、最適な納期とコストに。



## ■継手のサイズと仕様

### 炭素鋼製パイプ継手

呼び径	スケジュール	最高使用圧力 (MPa)
1/4	40/80	60.7
3/8	40/80	51.5
1/2	40/80/160	48.2
3/4	40/80/160	40.4
1	40/80/160	36.5
1 1/4	40/80	30.8
1 1/2	40/80	26.9
2	40/80	22.3
2 1/2	40/80	20.5
3	40/80	17.0
4	40/80	21.2

使用温度範囲:-29~343(°C)

### ステンレス鋼製パイプ継手

呼び径	スケジュール	最高使用圧力 (MPa)
1/4	10/40/80	43.4
3/8	10/40/80	36.9
1/2	10/40/80	34.8
3/4	10/40/80	30.8
1	10/40/80	27.0
1 1/4	10/40/80	20.1
1 1/2	10/40/80	17.9
2	10/40/80	15.9
3	10/40/80	14.5

使用温度範囲:-50~425(°C)

## ■施工は当社におまかせください

- 『米国 Lokring Technology 社の国内指定販売会社(E-Piping 株式会社)』の施工認定取得者が在籍。(10名・2024年7月現在)
- 溶接・ねじ込みなど他の継手と組み合わせて、施工の安全性を向上させ、納期とコストに合った施工をご提案します。

清水工業株式会社

〒914-0121 福井県敦賀市野神 1-76-2

TEL 0770-25-4420 FAX 0770-25-4425 E-Mail info@simz.co.jp