

SEKISUI

2022.6 改訂7版

硬質ポリ塩化ビニル管

上水道用 **エスロン[®]パイプ**

給水管・配水小管 **施工ハンドブック**

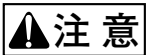
〔警告・注意表示について〕

各種製品を安全かつ正しくご使用いただき、人的被害や施設およびその周辺への損害を未然に防止するために本施工ハンドブックには以下のマークを掲載しています。

お守りいただく内容の種類を次の絵表示で区分し、説明しています。



この表示を無視して誤った取り扱い・行為をすると、重大な人的被害が発生する可能性が想定される内容が記載されています。



この表示を無視して誤った取り扱い・行為をすると、人的被害や物的損害の発生が想定される内容が記載されています。



「注意喚起」 気を付けていただきたい内容です。



「禁止」 行ってはいけない内容です。



「強制」 必ず実行していただく内容です。

〔はじめに〕

この施工ハンドブックには、エスロンパイプのTS工法（接着接合）およびRR工法（ゴム輪接合）について、施工時、注意していただくポイントが図解してあります。注意事項を必ず守って、安全な管路に仕上げてください。

〔目次〕

1	安全上の注意事項	2
2	接続作業に必要な工具類	3
3	面取器	5
4	挿入機	6
5	塩ビ管取扱い上の注意	7
6	TS工法の基本	10
7	TSチーズ・ベンドの接続	20
8	曲がり部の配管	21
9	分岐部の配管	22
10	接着剤蒸気の排除	23
11	通水試験時の注意	24
12	接着剤の取扱い	25
13	RR工法の基本	27
14	ベルパイプ-Lの曲げおよび分岐配管上の注意	37
15	エスロンベルグリップV型の接続工法	38
16	管据付面の継手掘り	40
17	埋戻し時の注意	41
18	残材の処理	42

このハンドブックは、エスロンパイプを水道用途に用いるために作られています。これ以外の用途に使用を検討される場合は、安全にご使用いただくため、最寄りの営業所までお問い合わせください。

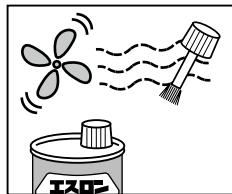
1. 安全上の注意事項

次の事項を怠りますと、火災や人体に悪影響を及ぼすおそれがありますので、必ずお守りください。

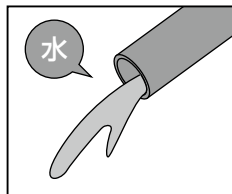
- ⚠ 施工時には接着剤などの有機溶剤を使用しますので、火気には十分注意してください。



- ⚠ 接着剤使用時には、換気を十分に行ってください。接着剤が皮膚に付着した時には、速やかに落としてください。もし気分が悪くなったり、体に異常を感じた際には、速やかに医師の診断を受けてください。



- ⚠ 管・継手の接合を完了し、漏れ試験を行う場合には、水圧によって実施してください。空気圧で行った場合、管が飛散することがあります。



2. 接続作業に必要な工具類

1 ゴム輪 (RR) 接合工具

	材料・工具類	仕様	使用目的
共通工具	切断機	電動丸鋸、ジグソー または塩ビ管用鋸	管の切断
	面取器	エスロン面取器、 ディスクサンダー、 ヤスリ	管切断後の挿し口 面取りおよび バリ取り
	スケール		挿し口標線の測定など
	けがきテープ	厚紙等	管の標線および 切断けがき用
	油性ペン		切管時挿し口標線の記入
	ウエス		滑剤塗布面の清掃その他
	滑剤	エスロン滑剤ベルソープ	挿入時の摩擦力の減少
	刷毛		滑剤の塗布
	管台		挿入用
	てこ棒		挿入用
	挿入機	エスロン挿入機 (呼び径40~150) レバーホイスト 能力 $\frac{3}{4}$ トン (呼び径50~300)	挿入用 (てこ棒挿入が困 難なとき)
	ワイヤーロープ	両端さつまむすび 玉掛けワイヤーロープ 1組(2本)	挿入用
チェックゲージ		ゴム輪装着状態の確認用	
異形管用工具	スパナおよびトルクレンチ		ボルト締め付け用

▲注意 使用工具については、使用および取り扱い上の注意事項を厳守してください。

2 接着(TS)接合工具

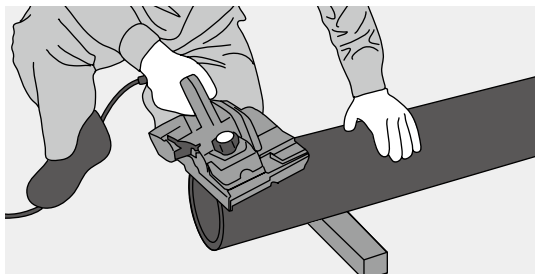
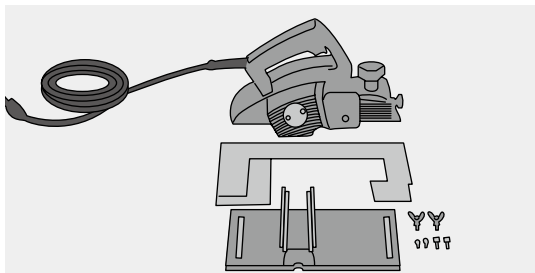
材料・工具類	仕様	使用目的
切断機	電動丸鋸、ジグソー または塩ビ管用鋸	管の切断
面取器		管切断後のバリ取り、 糸面取り
スケール		挿し口標線の測定など
けがきテープ	厚紙等	管の標線、切断けがき用
油性ペン		切断線、標線の記入
ウエス		管および継手の清掃など
接着剤	エスロン接着剤 (JWWA S101品) No.73 No.70 No.75 No.80(HIパイプゴールド+ プラス)用 No.83ホワイト (HIパイプゴールド+ プラス)用	管の接合
刷毛	動物毛	滑剤の塗布
管台		挿入用
挿入機	容量0.5t以上の荷締機・プーラーなど	挿入用
ワイヤーロープ	両端さつまむすび	挿入用

- ▲注意**
- 刷毛およびその柄はプラスチックでないもの
 - 使用工具については仕様および取り扱い上の注意事項を厳守してください

3. 面取器

エスロン面取器は、RR工法の面取り加工に用いるもので、塩ビ管専用の面取器です。

面取器を市販の電気カンナに取付けて使用してください。



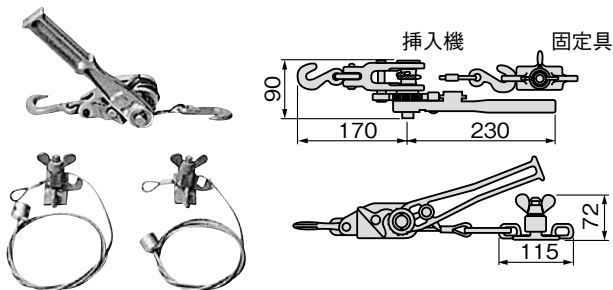
▲注意 組立て方法、取扱い方法は「エスロン面取器取扱い説明書」をご参照ください。

4. 挿入機

● エスロン挿入機

呼び径40～150

挿入機



● VPベル-L ゴム輪接合挿入力(参考値)

単位：kgf

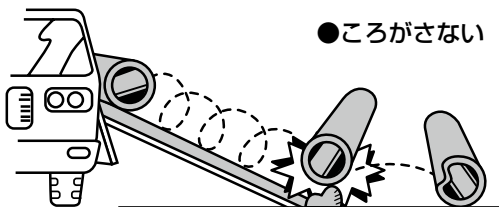
呼び径	40	50	75	100	125	150	200	250	300
挿入力	40	40	50	70	120	200	310	380	530

5. 塩ビ管取扱い上の注意

① 管に衝撃を加えないこと



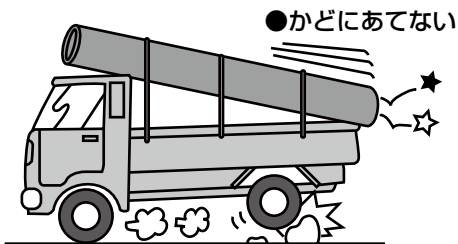
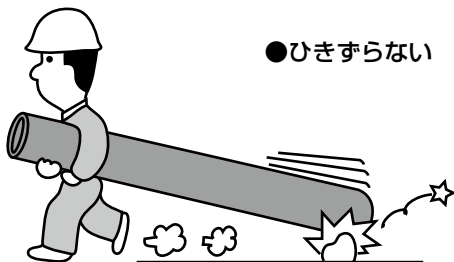
● ほうり投げない



● ころがさない

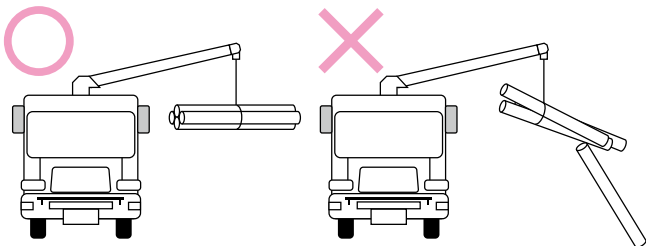
- ① トラックへの積み込み、積み降ろし時には、塩ビ管を投げ込んだり、引きずったりしないでください。
- ① 管の傷つき、破損防止、ケガ防止のためにていねいに扱ってください。

② 管にキズをつけないこと

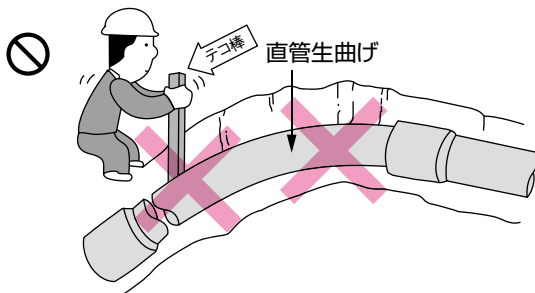


3 管のつり上げ、吊り下ろしに注意

クレーン付トラックなどを使用するときは、ケガ防止のために吊りバランスに注意してください。



4 生曲げの禁止

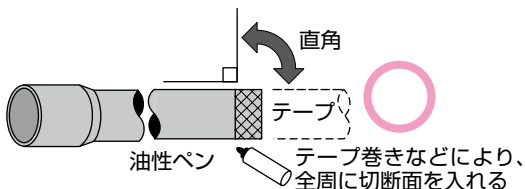


管の生曲げを行うと歪が残り、破損事故の原因となる恐れがあります。曲り配管を行う場合は、必ずベンドなどを使用してください。

6.TS工法の基本

1 管の切断

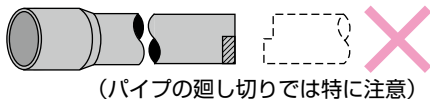
- ① 管軸に対して直角に切断してください。



●斜め切れ



●段切れ

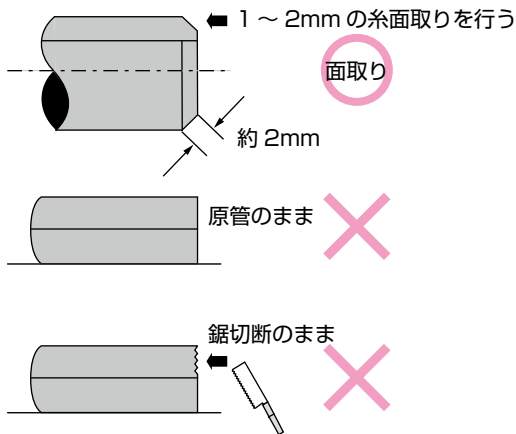


- ① 斜め切れ、段切れの場合、接続のとき管が入らなかったり、継手に無理な力がかかかって継手が割れたり、接続部の漏水、抜けの原因となるので、できるだけ直角に切断してください。

② 面取り加工

切断面に生じたバリや喰違いを平らに仕上げ、糸面取りを行います。

面取り効果は大きい！



① 1. 面が取れていないと、接続時に受口の接着剤を削り取ってしまい、抜けの原因となるので、**必ず面取りしてください。**

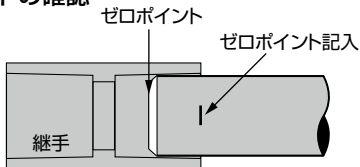
⚠ 2. 鋸切断のまま使用すると、切りくずが接着面に巻き込まれ、接着不良や漏れの原因となります。**塩ビカッターで管を切断した場合、切り口は右図のようになり、接着剤を削り取るため、必ず面取りを施してください。**



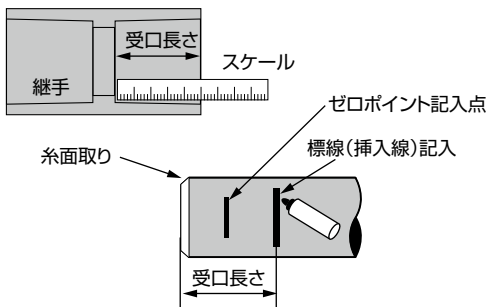
3 ゼロポイントの確認と標線の記入

管を継手に軽く挿し込んで管が止まった位置（ゼロポイント）を油性ペンでマーキングします。

① ゼロポイントの確認



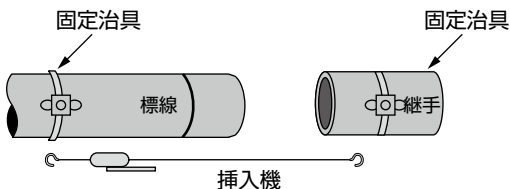
② 標線の挿入



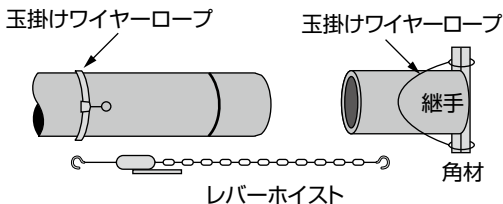
1. ゼロポイントとは、接着剤を塗らない状態で、継手に管を軽く挿入したとき、継手受口に管が止まる位置をいいます。
- ⚠ 2. ゼロポイントの位置が継手受口長さの $\frac{1}{3}$ ~ $\frac{2}{3}$ の間にあることを確認する。もし、この間にゼロポイントがない場合は、継手と管の組合せを変えてください。

4 挿入機固定治具の取付け

● エスロン挿入機方式(呼び径 $\phi 40 \sim \phi 150$)

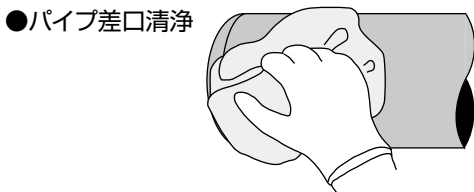
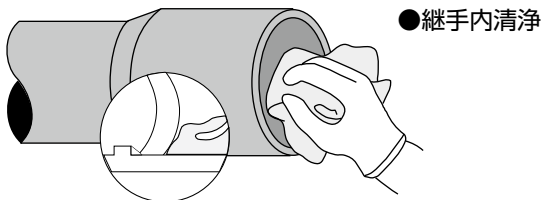


● 玉掛けワイヤーロープ方式(呼び径 $\phi 40 \sim \phi 300$)



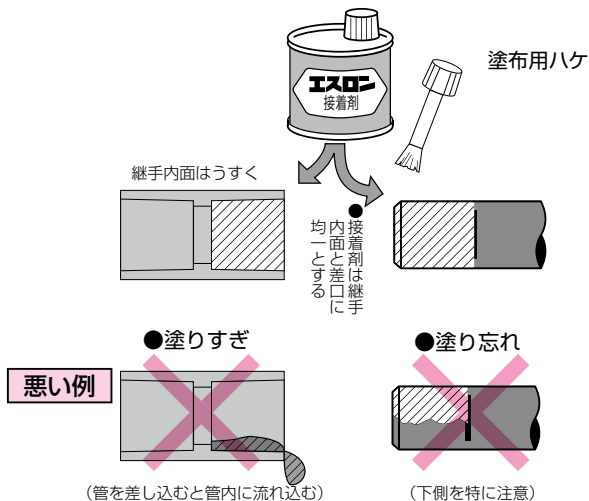
- ① 夏場の配管では、接着剤塗布面が乾燥して管が入りにくくなるので、**固定治具は接着剤を塗る前に取付け、挿入機のワイヤーを引き出ししておき、接着剤塗布後直ちに接着できるようにしておいてください。**

5 清浄処理



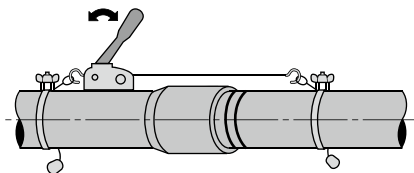
- ① 1. 接続部に土砂、水、ほこりなどが付着していると、接着剤を塗っても接着効果が上がらないので、**布（ウエス）**で継手内面とパイプ差口外面をきれいにしてください。
- ① 2. 油類が付着していた場合は、工業用アルコールで拭き取ってください。

6 接着剤塗布



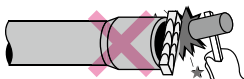
1. 継手内面、管挿し口の順に、薄く塗りムラや塗り洩らしのないよう、円周方向に均一に塗布してください。
- ① 2. 接着剤は塗布面を溶かして接着部を一体化するためのものです。塗り忘れ、塗りムラがあると所定の位置まで挿入できなかつたり、漏れ、抜けの原因になるので、**必ずパイプと継手の両方に均一に塗布してください。**
- ① 3. 継手内面を塗りすぎると、管内に接着剤が流れ込んで接着剤蒸気によって管がおかされ、管破損の原因になるので、継手内面はできるだけうすく塗ってください。
- ① 4. HIパイプ・ゴールド+(プラス) 管には、**必ず専用接着剤No.80、No.83ホワイトを使用してください。**

7 接 続



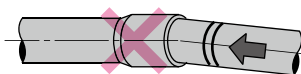
悪い例

●たたき込み



(継手の破損・漏水の原因となる)

●斜め挿入



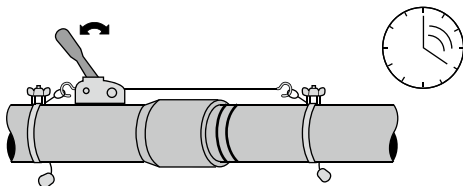
(管が入らない)

1. 接着剤を塗り終わったら、直ちに管を継手にひねらず標線まで一気に挿入し、そのまま保持（押さえておく）してください。
- ② 挿入は標線を目安に行ってください。標線をこえて無理矢理挿入しないでください。
- ③ たたき込み挿入は、継手の角、奥部のストッパー部に無理な力がかかって継手が破損したり、接着面が切断されて漏水するので絶対に行わないでください。
- ④ バックハウ、パワーシャベルによる挿入も継手奥部のストッパーを破損するので行わないでください。

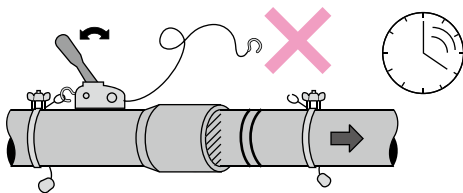
8 抜け止め保持

■TS接合の標準押え時間

- 呼び径 50mm 以下：30 秒以上
- 呼び径 75mm 以上：60 秒以上



接続後すぐに挿入機を外さない。



抜け出る

- ① 継手受口はテーパ状になっているため、接続後すぐ挿入機をはずすとパイプが抜け出してくるので、挿入機の荷重をかけたまま保持してください。保持時間は呼び径50mm以下は30秒以上、75mm以上は1分以上が標準です。(冬期は2分以上)

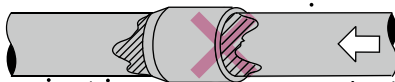
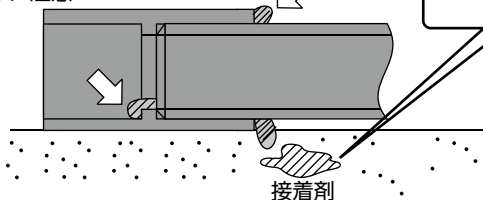
9 接着剤の拭き取り

接合後、はみ出した接着剤は直ちに拭き取り、接合部に無理な力を加えないようにしてください。

はみ出さない
ように注意！

拭き取る

溝内より
取り除く

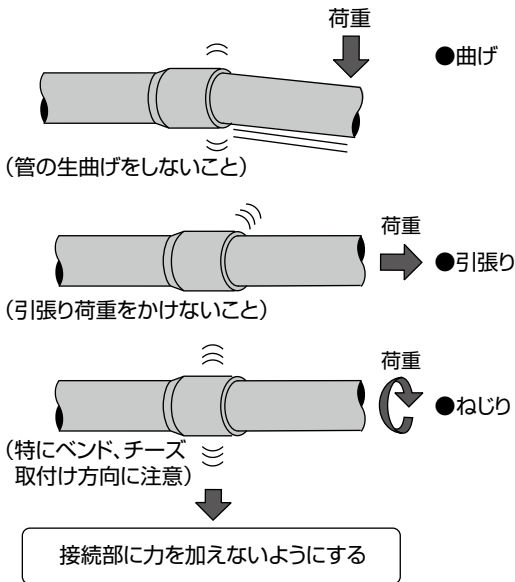


接着剤がついた
まま埋戻さない
こと

接着剤

- ① 接続外部にはみ出した接着剤、こぼれ落ちた接着剤をそのままにして埋戻すと、接着剤によって管が溶かされて、事故の原因となるので、管に接着剤が付着しないようにしてください。
- ① 接着後、通風などにより溶剤蒸気を排除してください。

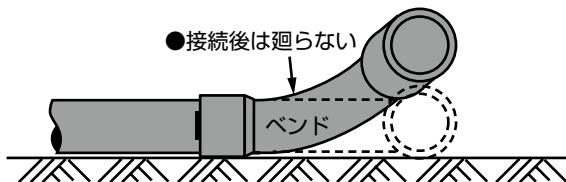
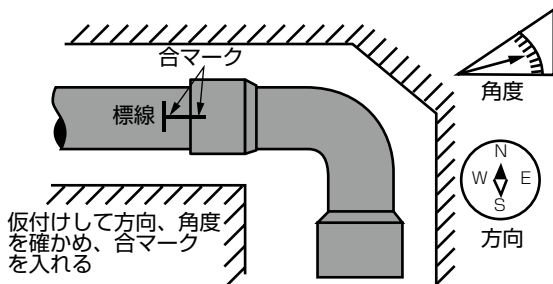
10 接続完了後の注意事項



- ⊘ 1. 接着剤が完全に乾燥するには半日から1日かかります。
配管作業時、無理な曲げや引張り、ねじりを接続部に加えると、乾燥途中の接続面にズレを発生させ、漏水の原因となるので、力を加えないください。
- ① 2. 屋外露出配管では、直射日光による劣化を防ぐために、防護カバーを施してください。
- ⊘ 3. 管には現場でネジを切らないでください。

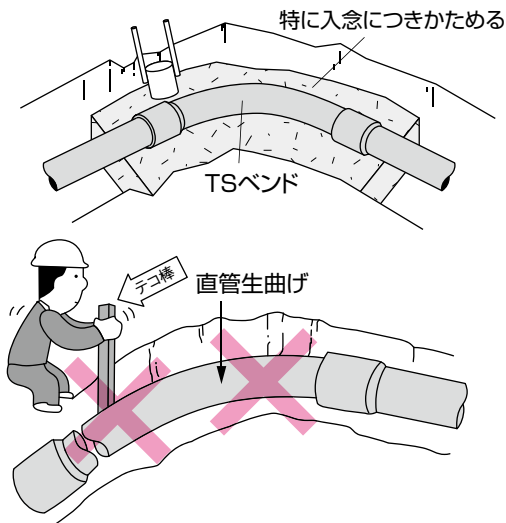
7.TSチーズ・ベンドの接続

●接続時の注意



- ① 1.TS接続は、いったん接着すると接続部が廻らないので、特にチーズ・ベンドなど方向性のある継手の接続では、**接着前に仮付けし、方向・角度をよく確かめてから合マークを入れ、合マーク通りに接続してください。**
- ② 現場での加熱加工は、管を焦がしたり、焼いたりすることで強度が低下し、漏水の原因となるので行わないでください。

8. 曲がり部の配管

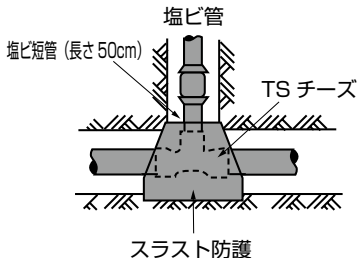


- ① 1. 直管を無理に曲げると、接続部や管に無理な力がかかり、漏水や抜け事故の原因となります。
塩ビ製ベンドを接着（TS）接合する場合は、良質の砂でベンドの周囲をランマー、たこなどで十分に突き固めてください。
- ① 2. 曲り部にはベンドを使用してください。（エルボを用いると地盤変動等によりエルボ内側が集中応力によって破損するおそれがあります。）

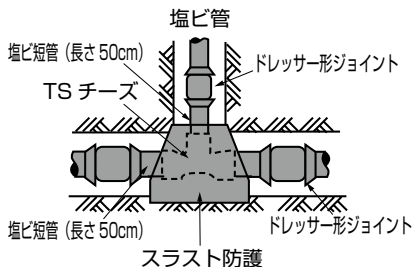
9. 分岐部の配管

TSチーズを使用して分岐した管路では、ドレッサー形ジョイントによって縁切りしてください。この場合、呼び径75では分岐側のみ縁切りし、呼び径100以上では3箇所縁切りしてください。

●呼び径75

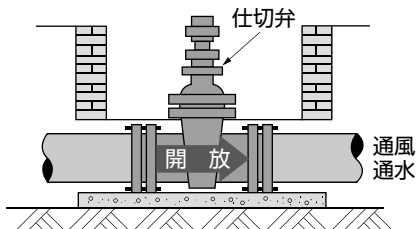


●呼び径100以上

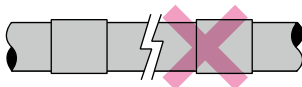


- ⚠ 1.地盤が軟弱な場合は、敷設後の不同沈下等を考慮して、ドレッサー形ジョイントを25m毎よりもっと間隔を狭めて使用してください。
- 2.ドレッサー形ジョイントによって縁切りを行った場合は、スラスト防護を行ってください。

10. 接着剤蒸気の排除

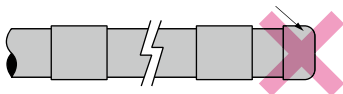


● 接着したまま放置



● 先端部を密封

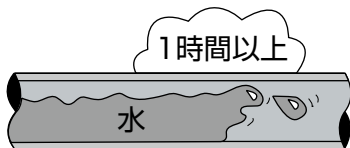
キャップ



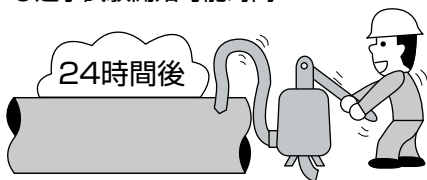
- ① 1. 配管時、仕切弁を閉じたり、先端部をキャップで密封すると、管内にたまっている接着剤蒸気によって管がおかされ、通水時、管が破損することがあるので、配管後はできるだけ埋戻しを完了させ、仕切弁、先端部などは開放にして接着剤蒸気が逃げやすいようにしておいてください。
- ① 2. 夜間5℃以下になる季節や地方では、配管後、送風機で蒸気を排除してください。低圧で通水できれば効果があります。

11. 通水試験時の注意

●洗淨開始可能時間



●通水試験開始可能時間



- ① 1. 接着接合が終わってから1時間以上経過すれば、通水洗淨を行うことができます。
- ② 2. 通水試験の加圧は、最終の接着接合が終わってから少なくとも24時間経過してから行ってください。
- ③ 3. 通水の際は制水弁を徐々に開き、管に急激な加圧をかけないでください。
空気圧での試験は、管・継手が飛散して怪我をするおそれがあるので、絶対に行わないでください。

12. 接着剤の取扱い

1 取扱い上の注意

警告

●保管は法令に従って

接着剤は消防法の危険物に該当します。保管にあたっては、法令及び市町村条例を守ってください。また、使用後は火気を避けて冷暗所に保管してください。

●使用は法令に従って

エスロン接着剤は、厚生労働省の有機溶剤中毒予防規則において「第二種溶剤等」に該当します。

屋内で、接着剤の1時間当たりの使用量が、以下の許容使用量を超える場合には、「有機溶剤中毒予防規則」が適用され、「有機溶剤取り扱い作業主任」の資格が必要となります。詳細は所轄の労働安全基準監督署にご確認ください。

接着剤許容使用量 W (g/時間) $=0.4$ (g/m³・時間) \times 部屋の容積(m³)

(部屋の容積は、床から高さ4m以下の部分とし、150m³を超える場合は、150m³で計算する。)

尚、接着剤の1時間あたりの使用量は、実際に使用する接着剤の量に0.6を乗じた数値です。

●換気・火気に注意

有機系溶剤による中毒、火災や爆発事故を防止するため、作業現場内および管路内の換気に注意し、火気を避けてください。

●目に入ったら

誤って目に入った場合は、こすったりしないで速やかに医者の診断を受けてください。

●手洗いとうがい

使用後は、手洗いとうがいを充分に行ってください。

●手袋の着用を

かぶれ、ただれを防ぐために手袋を着用し、直接皮膚に触れないよう注意してください。万一皮膚に触れた場合は、速やかに石けんと水でよく洗い落としてください。

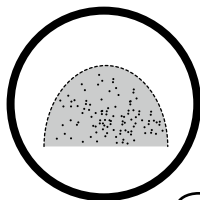
※容器の表示について

接着剤は危険物(第四類第一石油類)に該当します。各製品容器には取扱い上の注意、接合時の注意等が表記されておりますので、ご使用前に必ずお読みください。

GHS表記内容			消防法による表記	対象製品
			第四類第一石油類 危険等級II 火気厳禁	No.70S、No.73S、 No.75S、No.80S、 No.83Sホワイト
引火性液体 及び蒸気	急性毒性 (低毒性)	発がん性/ 生殖毒性等		

2 使用してはいけないもの

土砂が入ったもの



水が入ったもの



ゼリー状になったもの



使用後は
必ずフタを
すること

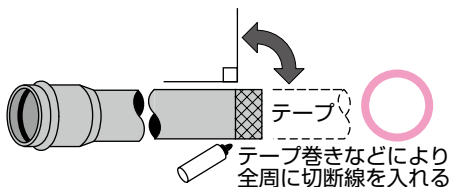


- ① 土砂や水の混入したもの、刺激臭のないもの、ゼリー状になったものは接着効果が全然なくなるので、使用しないでください。
- ② 塩ビ管用の接着剤であっても、種類（品番）が違うものは混合して使用しないでください。

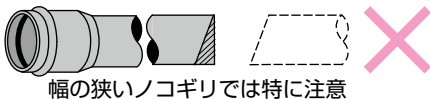
13.RR 工法の基本

1 管の切断

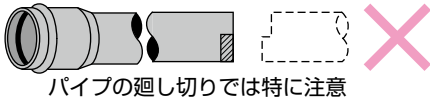
① 管軸に対して直角に切断してください。



●斜め切れ



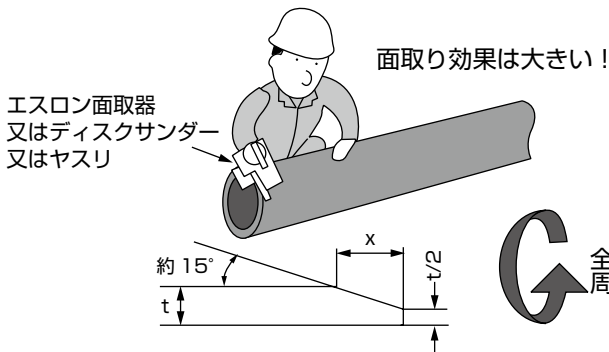
●段切れ



① 斜切れ、段切れの場合、管挿入時、ゴム輪を片押しして、ゴム輪が離脱するので、できるだけ直角に切断してください。

② 面取り加工(管切断の場合)

切断面に生じたバリや喰違いを平らに仕上げ面取りも行います。

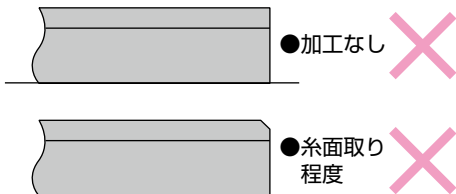


●面取り加工および標線の位置

単位: mm

呼び径	40	50	75	100	125	150	200	250	300
t	4	4.5	5.9	7.1	7.5	9.6	11.5	14.2	17.0
x (標準)	5	8	11	13	14	18	21	25	30

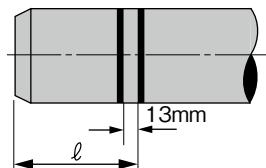
悪い例



- ① 面取りは全周を均一に仕上げないと挿入できません。
無理して管を挿入すると、ゴム輪が離脱して漏水するので、必ず定尺管と同じように面取りを行ってください。

③ 挿入長さの記入（管切断の場合）

挿入標線は油性ペン等でできるだけ管の全周にわたって記入します。



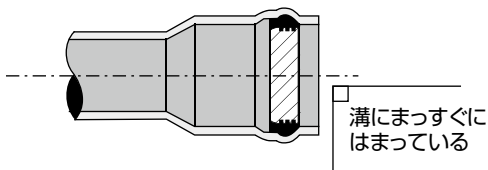
単位：mm

呼び径	40	50	75	100	125	150	200	250	300
ℓ	101	107	120	132	138	152	175	194	214

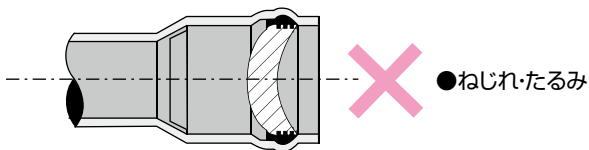
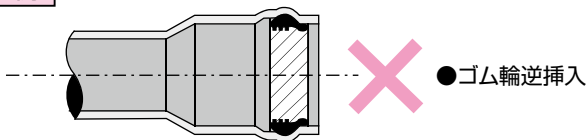
1. 標線が入っていないと、どれだけ管を差し込んで良いものかわからず、また接続完了後、管が抜けていないかチェックできないので必ず記入してください。定尺管の差口に合わせて記入すると寸法管理が簡単です。
2. 標線を2本入れるのは、挿入後にこの範囲内にあることを確認するためです。

4 ゴム輪の位置確認

正しいゴム輪の装着状態



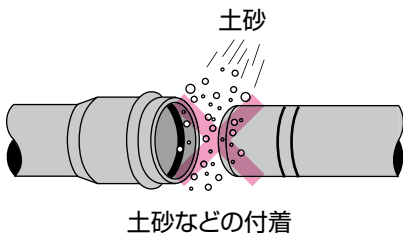
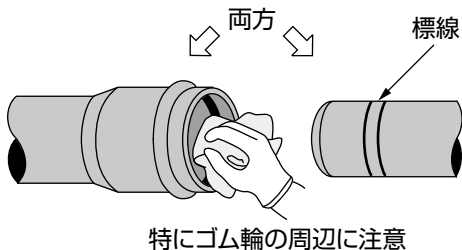
悪い例



▲注意 ゴム輪が正しく装着されていないとパイプ挿入の際、ゴム輪が外れたり、挿入した管先端部にゴム輪がひっかかって切れることがあるので、必ず確認してください。

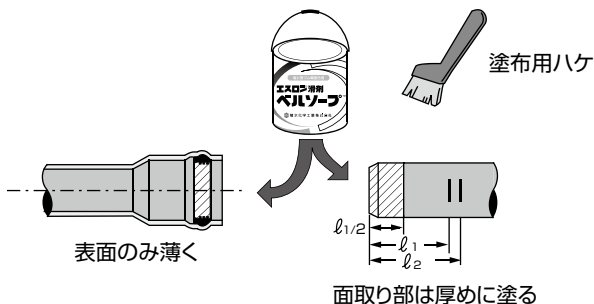
- ① ゴム輪の装着は滑りをよくするため、水を使って正しい方向に取付けてください。
このとき、滑剤は絶対に使わないでください。

5 清浄処理



- ① 継手内部、パイプ差口外面をきれいにしてください。
ゴム輪の汚れがひどい場合は、ゴム輪を外し、ゴム輪溝に付着した土砂などを乾いたウエスで拭き取ってください。土砂が噛み込むとゴム輪が傷つき、漏水の原因となります。

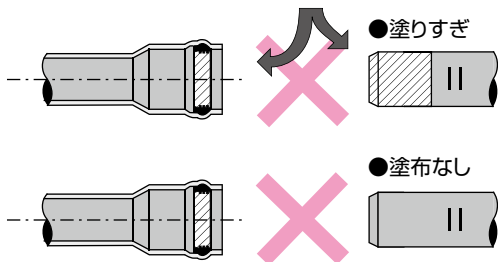
6 滑剤塗布



●標準使用量(参考)

単位：mm

呼び径	40	50	75	100	125	150	200	250	300
使用量 (g)	4	5	7	10	15	20	25	35	50



1. 滑剤を塗布しないと挿入が困難になるばかりか、ゴム輪の離脱が生じやすくなります。

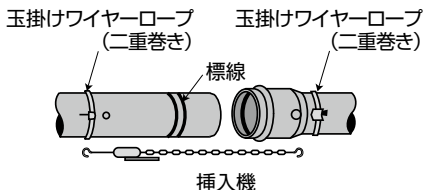


2. 滑剤は、必ずエスロン滑剤ベルソープを用いてください。

7 挿入機固定治具の取り付け

●玉掛けワイヤーロープによる挿入(呼び径40~300)

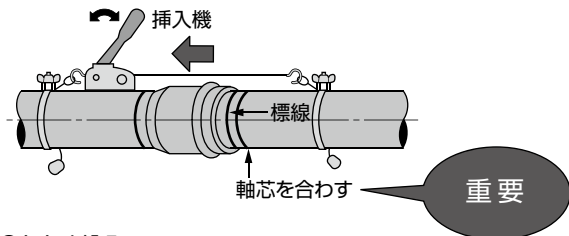
受口と差口の両側に玉掛けワイヤーロープを1本ずつ掛け、挿入機を取付けます。ハンマーでのたたき込みや、建設機械での挿入は行わないでください。



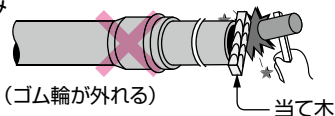
※布を巻き付けて保護してください。

8 接 続

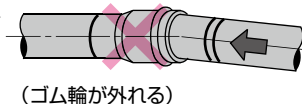
管の挿入は管軸を合わせ、2本の標線の間まで一気に挿入します。挿入線（荷締機、プーラーなど）を使用する場合は、十分な芯出しを行ってから、管が浮き上がらないよう押えて挿入します。



●たたき込み

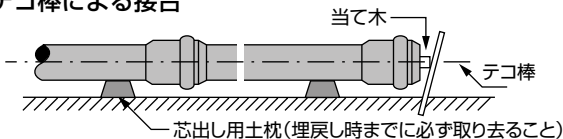


●斜め挿入



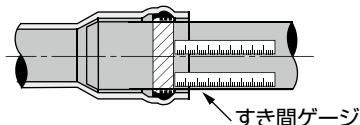
- ⊙ 1. たたき込みや掘削機による挿入は、瞬間的に力がゴム輪に加わり、ゴム輪が離脱しやすいばかりか、管・継手が破損することがあるので行わないでください。
2. 直管と直管を接合する場合は、テコ棒を用いて図のように行ってください。

●テコ棒による接合

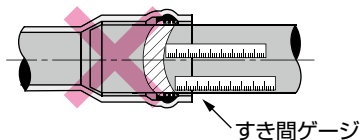


9 接続部の点検

- どこを測っても同じ寸法であればよい

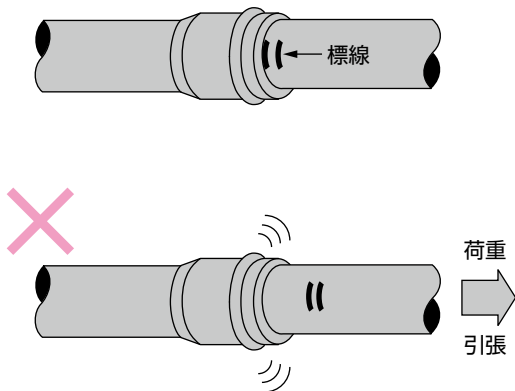


- ゴム輪離脱(漏水)
(ゴム輪位置が異なる悪い例)



▲注意 万一、ゴム輪が離脱した状態で配管を完了すると、補修で思わぬ労力を要したり、補修用継手が必要になるので、その都度点検を行ってください。スキマゲージの長さが異なるときは、ゴム輪が離脱しているので接続部を解体し、ゴム輪のキズがないか確認後、再接続してください。

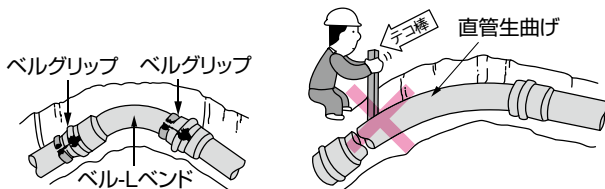
10 接続完了後の注意



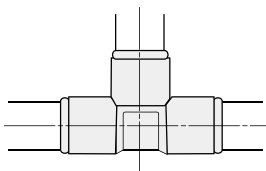
- ▲注意** 接続部は、ゴム輪の圧縮力と摩擦力だけで接続部を固定しているため、引張りや曲げに対しては抜けやすいので、接続部に引張り荷重をかけないようにしてください。万一、引張りがかかった時は、1カ所だけではなく数カ所の接続部を確認しておく必要があります。

14.ベルパイプ-Lの曲げおよび分岐配管上の注意

- 曲げ配管ではベル-Lバンドとベルグリップを使用。



- 分岐部にはLJ継手チーズを使用。



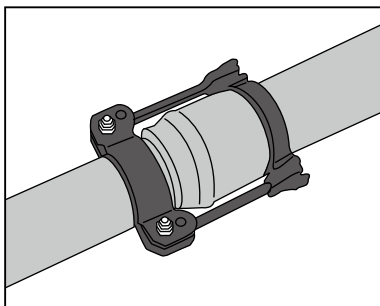
- ▲注意 管を生曲げして接続部に無理な力をかけると、接続部が変形したり、ゴム輪の片シールとなって、破損、漏水の原因となります。
- ▲注意 曲げ配管は、後日穿孔作業時に管の割れなど不慮の事故に結びつくので、必ず曲がり部にはバンドを用いてベルグリップでスラスト防護してください。

15. エスロンベルクリップ-V型の接続

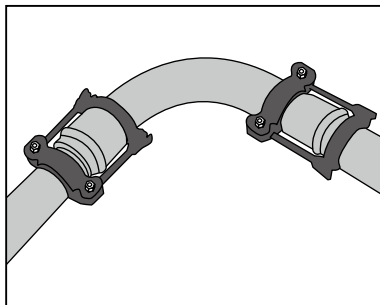
- 1 エスロンベルクリップV型の取付け（呼び径40～300mmの場合）

●ベルクリップV型

直管への取付け



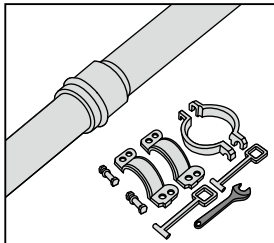
バンドへの取付け



2 直管・ベンドへの取付け（呼び径50～200mmの場合）

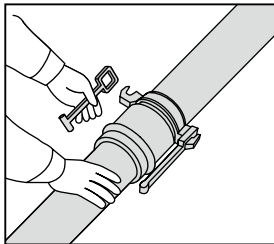
1 清掃

標線まで挿入後、キャッチャー内面と、パイプ表面に付着した土や砂をウエスで拭き取ります。



2 ストッパー、連結棒の取り付け

ストッパーを上下組み合わせ、連結棒をセットします。次に受口の端部より10mm程度離れた位置に、キャッチャーを取り付けます。

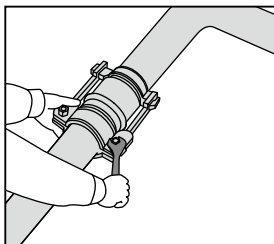


3 ボルトの締め付け

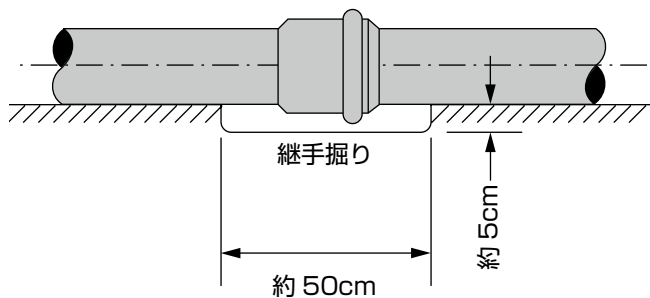
下記の標準締め付トルクを参考に、ボルトを締め付けてください。

●ボルトの標準締め付けトルク (kg-cm)

呼び径	トルク
100 以下	400
125～150	600
200 以上	800



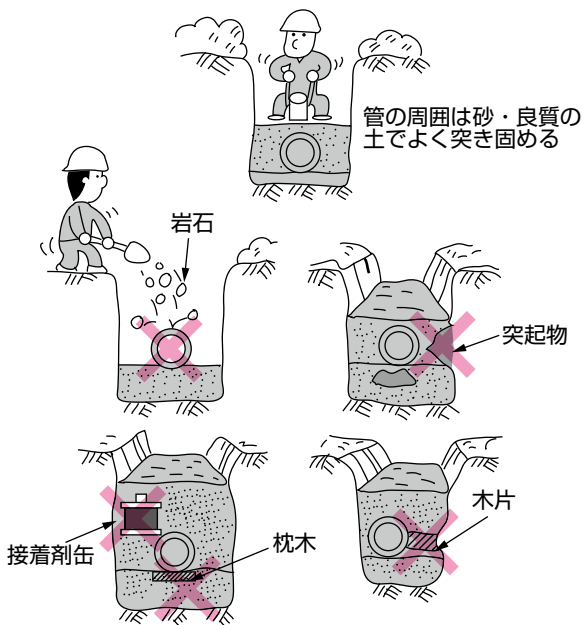
16. 管据付面の継手掘り



管据付面の継手掘り

管を接続する箇所はあらかじめ継手掘りを行い、接続後は砂を充填してください。

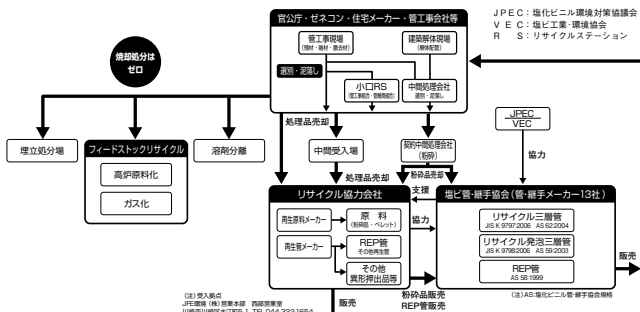
17. 埋戻し時の注意



- ① 管に木片、岩石などが接触していると土圧や輪荷重によって管に食い込み、破損する恐れがあります。管周囲は砂または良質土で埋戻し、良く突き固めてください。

18. 残材の処理

- ① エスロンパイプ（塩ビ管）やエスロン継手（塩ビ継手）の残材は現場に放置せず、必ず持ち帰って処分ください。（処分方法は、法令および地方自治体の条例に従ってください。）
- ② 現場で焼却すると、有害なガスが発生するので、現場では焼却しないでください。



積水化学工業株式会社 環境・ライフラインカンパニー

東北支店

土木システム営業所 022(217)0607

東日本支店 建築営業部

東京設備システム営業所 03(6748)6518

関東設備システム営業所 048(646)0160

横浜営業所 045(311)9115

東関東営業所 043(204)5070

甲信営業所 0263(38)1220

静岡営業所 054(333)9810

中部支店

設備システム営業所 052(307)6806

西日本支店 建築営業部

近畿設備システム営業所 06(6365)4510

中国設備システム営業所 082(224)6251

北陸営業所 076(231)4245

京滋営業所 075(662)3418

四国営業所 087(821)2113

九州支店

設備システム営業所 092(271)1314

沖縄営業所 098(943)2780

積水化学北海道(株) 営業本部

土木営業部 011(737)6330

お客様相談室 03(6748)6480

●お問い合わせは上記各営業所へ

*印刷のため製品の色調は実物とは異なる場合があります。
*記載事項は予告なく変更する場合があります。

エスロンタイムズ
https://eslontimes.com



二次元コードで
アクセスは
コラ!

専用の管理ページでさらに便利に!
あなただけのエスロンタイムズ

MYエスロン®

不許転載

1988年 4月 初 版
2022年 6月 改訂7版-0刷

上水道用エスロンパイプ
施工ハンドブック

積水化学工業株式会社
管材事業部

ツールコード

No. 09001

2022. 6. 0TH TX