

認 定 証

種 別	消火設備（消火設備用合成樹脂製の管及び管継手）	
型 式 記 号	PEFD-84	
適 用 規 格	B018-19・B019-19	
申 請 者 名	所 在 地	大阪府大阪市北区西天満2-4-4
	名 称	積水化学工業株式会社
	代 表 者	代表取締役社長 加藤 敬太
認 定 番 号	PL-068号	
認 定 年 月 日	令和3年（2021年）11月25日	
認 定 有 効 期 限	令和7年（2025年）3月31日	

上記適用規格に適合するものであることを認定します。



一般財団法人 日本消防設備安全センター

理事長 北 崎 秀 一





項目		明細	
1 型式記号		PEFD-84	
2 呼び径		50	A
3 最高使用圧力		1.6	MPa
4 最大支持間隔		1.0	m
5 材質	規格	建築設備用ポリエチレンパイプシステム研究会規格 消火配管用ポリエチレン管 (PWA008) 消火配管用ポリエチレン継手 (PWA009)	
	材質	高密度ポリエチレン	
	引張・降伏強さ	規格値	20.0 N/mm ²
		試験値	23.2 N/mm ²
6 管継手の種類		EFスクリージョイントメネジ50×Rc1	
7 接続方法(方式)		EF接合 (PEFD-81のEFチーズ100×50との接合)	
8 等価管長	EFスクリージョイントメネジ50×Rc1	3.3	m
9 用いることができる消火剤		なし	
10 特殊 試験 項目	気密試験		有 <input type="radio"/> 無 <input checked="" type="radio"/>
	長期静水圧試験		<input checked="" type="radio"/> 有 <input type="radio"/> 無
	耐薬品性試験		有 <input type="radio"/> 無 <input checked="" type="radio"/>
	耐候性試験		有 <input type="radio"/> 無 <input checked="" type="radio"/>
	耐熱性試験	標準耐熱性試験	有 <input type="radio"/> 無 <input checked="" type="radio"/>
		軽易耐熱性試験	有 <input type="radio"/> 無 <input checked="" type="radio"/>
	高難燃ノンハロゲン性試験		有 <input type="radio"/> 無 <input checked="" type="radio"/>
11 適用 消火 設備	屋内消火栓設備		<input checked="" type="radio"/> 該当 <input type="radio"/> 非該当
	屋外消火栓設備		<input checked="" type="radio"/> 該当 <input type="radio"/> 非該当
	スプリンクラー 設備	湿式	<input checked="" type="radio"/> 該当 <input type="radio"/> 非該当
		乾式	<input type="radio"/> 該当 <input checked="" type="radio"/> 非該当
		一斉開閉弁の二次側	<input type="radio"/> 該当 <input checked="" type="radio"/> 非該当
	水噴霧消火設備	湿式	<input checked="" type="radio"/> 該当 <input type="radio"/> 非該当
		乾式	<input type="radio"/> 該当 <input checked="" type="radio"/> 非該当
	泡消火設備 (但し、消火剤混合装置の一次側で水配管に限る)	湿式	<input checked="" type="radio"/> 該当 <input type="radio"/> 非該当
乾式		<input type="radio"/> 該当 <input checked="" type="radio"/> 非該当	

合成樹脂製管等の基本設計事項

申請者 積水化学工業株式会社

(1) 使用する消火設備の種類、湿式・乾式の別、使用する部位、設置場所

消火設備の種類	・・・	合成樹脂製管及び管継手
湿式・乾式の別	・・・	湿式
使用する部位	・・・	配管
設置場所	・・・	屋内/屋外消火栓設備、スプリンクラー設備 水噴霧消火設備、泡消火設備

(2) 使用する材料のミルシート又は強度検査成績表

技術資料添付

(3) 管及び管継手の接続方法、施工方法

接続方法はEF接合であり、管継手内に埋め込まれた電熱線に電流を流すことにより、管表面と管継手内面を同時に溶かして融着・接合します。溶けた樹脂は体積が増加し、界面に圧力が生じて管と管継手は融着され、完全に一体化します。

施工方法

- | | | |
|-----------|---------------|------|
| ① 管の切断 | ⑤ 融着面の切削 | ⑨ 融着 |
| ② 管の清掃 | ⑥ 継手内面と管外面の清掃 | ⑩ 冷却 |
| ③ 挿入標線の記入 | ⑦ 継手と管の固定 | ⑪ 検査 |
| ④ 切削面の記入 | ⑧ 融着準備 | |

(4) 管等(管に管継手を接続した試験試料の図面)

図面添付

(5) 支持方法を含めた設置方法

配管の支持は、横走り配管にあつては棒鋼吊り及び形鋼振れ止め支持、立て管にあつては形鋼振れ止め支持とする。

(6) 加圧送水装置から端末機器(スプリンクラーヘッド等)までの間で使用する部位を明らかにした代表的な設備系統図

