

施工時間短縮・軽量・低価格の三拍子揃った 火無し継手 登場!!

工具の使用で**簡単・確実**な施工

時間短縮*

1/3

軽量*

1/3

低価格*

1/2

※当社従来品との比較

ISO14903による
安全性・信頼性の
証明
(性能証明取得)

RGプラスの構造

継手本体

UACJ鋼管製高強度鋼管
JIS H 3300 C1862T

軽量・耐圧の両立

専用プレス工具
によるプレス締結

インコア
真鍮

配管抜け出し阻止
配管凍結破壊防止

リング

新冷媒対応材
特殊HNBR

冷媒封止



施工手順

1 切断



パイプカッターでパイプを切断して下さい。

2 端面面取り



バリは外周をリーマで面取り、内周をスクレーパーで除去して下さい。

3 マーキング



差し込み深さをマーキングして下さい。

4 組付け



継手をゆっくりスライドさせて止まるまでパイプに挿入して下さい。

5 工具セット



プレス工具に継手サイズに適合したダイスをセットして下さい。

6 接合



プレス工具を継手に垂直にセットしてプレス。LEDランプが点灯したら完了。リリースして下さい。

専用プレス工具 ダイスセット



販売並びに
リースも実施

RGプラスの基本仕様

用途	エアコン用冷媒配管	適用銅管サイズ		
		継手サイズ	外径	肉厚
適合冷媒	R32, R410A, R407C	(6.35) ^{*1}	6.35	0.8
適用管種	JIS H 3300 C1220T-O, 1/2H	(9.52) ^{*1}	9.52	0.8
接合方法	専用プレス工具によるプレス	12.70	12.70	0.8
シール方法	Oリング	15.88	15.88	1.0
最高使用圧力	4.3 MPa	19.05	19.05	1.0, 1.05, 1.2
耐圧	21.5 MPa	22.22	22.22	1.0, 1.15, 1.2
冷媒温度	-40℃~130℃	25.40	25.40	1.0, 1.35 ^{*2}
		28.58	28.58	1.0, 1.55 ^{*2}
		31.75	31.75	1.1, 1.7 ^{*2}
		38.10	38.10	1.35, 2.0 ^{*2}

※1 ()は開発中

※2 国土交通省仕様 継手は国土交通省仕様品をご使用ください。

[販売元] 株式会社UACJ銅管販売

- 本社・東京支店 〒103-0026 東京都中央区日本橋兜町6-5 ☎ (03)5847-2988
- 北海道支店 〒060-0003 札幌市中央区北三条西3-1-25(NREG北三条ビル) ☎ (011)241-4653
- 名古屋支店 〒455-0064 名古屋市港区本宮町1-27(東洋フイツテング(株)内) ☎ (052)355-7101
- 大阪支店 〒541-0056 大阪市中央区久太郎町1-9-26(船場ISビル802号室) ☎ (06)7177-5390
- 九州支店 〒810-0001 福岡市中央区天神1-1-1(アクロス福岡) ☎ (092)707-1602

<https://ucts.uacj-group.com>

[製造元] 東洋フイツテング株式会社

- 本社・工場 〒455-0064 名古屋市港区本宮町1-27 ☎ (052)652-3221

<http://www.toyo-fit.co.jp/>