

ダイポリン®

# プレスト管

高密度ポリエチレン管 / 土木用排水管



TORIIKASEI

鳥居化成株式会社



# パイプで紡ぐ、 確かな未来

## ◆製品案内◆

### アイポリン® ねじ込み式形状



◀ 管片側にねじ込み受け口が一体成型されており、人力でねじ込むだけで接続できます。

### アイポリン® さし込み式形状



▶ 管片側にさし込み受け口が一体成型されており、人力でさし込むだけで接続できます。

### アイポリン® 独立山形状



◀ 波形状をスパイラル形状から独立山形状にしたことで、接続時の管どうしの突き合わせ作業が簡便になりました。

## 特長

### 連続押出一体成形

独自の製法により、パイプは連続で、押出一体成形されます。このため、パイプの強度にムラなく、均一な品質を生み出します。

### 抜群の施工性

プレスト管は、簡単に素早く行える接続方法で配管作業の省力化が図れます。

### 豊富なラインナップ

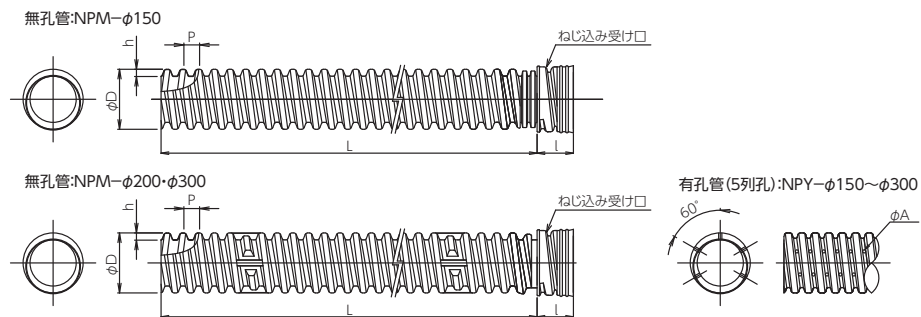
プレスト管は、φ150～φ1500までラインナップしており、様々な場面でご使用いただけます。

## 適合サイズ

品名・形状	サイズ	適合サイズ								
		φ150	φ200	φ300	φ350	φ400	φ450	φ500	φ600	φ700～φ1500
ねじ込み式 プレスト管 内面波状 粗度係数 0.016		○	○	○						
ねじ込み式 ダブルプレスト管 内面平滑 粗度係数 0.010		○	○	○						
さし込み式 プレスト管 内面平滑 粗度係数 0.010						○		○	○	
独立山 ダブルプレスト管 内面平滑 粗度係数 0.010					○		○			○

# ダイポリン ねじ込み式プレスト管

## ◆ねじ込み式プレスト管(内面波状)



《無孔管》 (単位:mm)

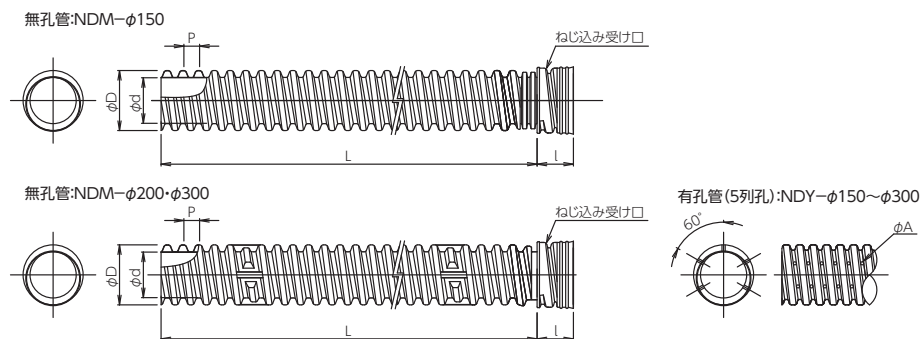
呼称	外径 φD	ピッチ P	波高さ h	有効長 L	受口長さ ℓ	参考重量 (kg/本)
NPM-150	188	47.4	19.0	4000	130	5.52
NPM-200	252	54.7	26.0	4000	150	9.66
NPM-300	357	51.7	28.5	4000	130	17.60

《有孔管》 (単位:mm)

呼称	ピッチ P	孔径 φA	他の規格は無孔管と同様
NPY-150	47.4	9	
NPY-200	54.7	10	
NPY-300	51.7	13	

注1. 寸法規格は、外径±2%、有効長-0、+4%とし、その他の規格は参考規格とします。

## ◆ねじ込み式ダブルプレスト管(内面平滑)



《無孔管》 (単位:mm)

呼称	外径 φD	内径 φd	ピッチ P	有効長 L	受口長さ ℓ	参考重量 (kg/本)
NDM-150	188	155	47.4	4000	130	6.8
NDM-200	252	205	54.7	4000	150	11.0
NDM-300	357	300	51.7	4000	130	19.0

《有孔管》 (単位:mm)

呼称	ピッチ P	孔径 φA	他の規格は無孔管と同様
NDY-150	47.4	9	
NDY-200	54.7	10	
NDY-300	51.7	13	

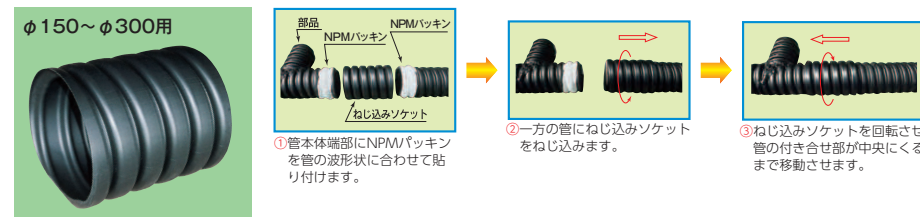
注1. 寸法規格は、内径±2%、有効長-0、+2%とし、その他の規格は参考規格とします。

## ◆ねじ込み式プレスト管の接続

### 本管接続

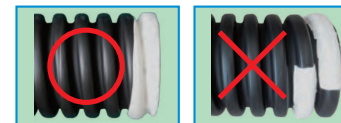


### 部品接続 (ねじ込みソケット)

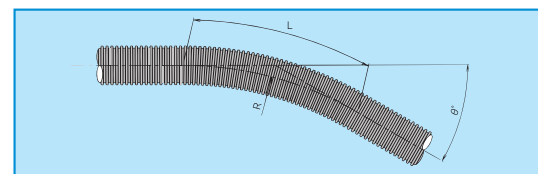


### パッキンの貼り方

NPMパッキンは、管の端面に平行に、また、管の山谷にフィットさせて貼ります。



## ◆ねじ込み式プレスト管の屈曲性



(単位:m)

呼称	必要管長 (L)			曲率半径 (R)
	θ=22.5°	θ=45°	θ=90°	
φ150	0.3	0.6	1.3	0.8
φ200	0.4	0.8	1.6	1.0
φ300	0.6	1.2	2.4	1.5

注1. ねじ込み式プレスト管は内面波状の為、フレキシブル特性を有しており、上記表に示す曲率半径の大曲配管が可能です。

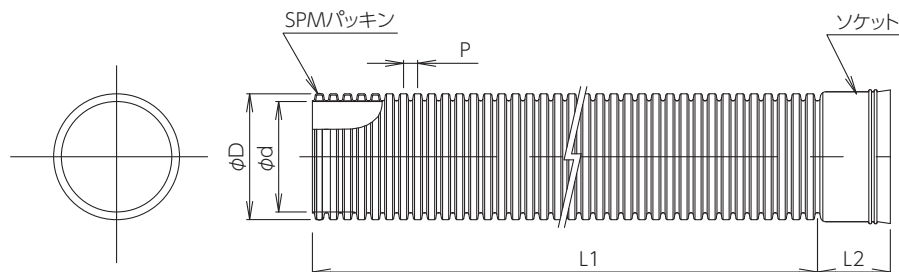


※写真はねじ込み式プレスト管φ200の場合です。

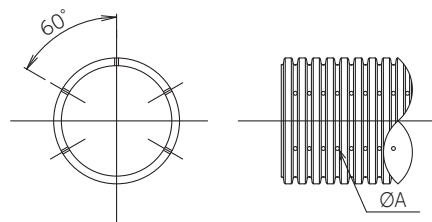
# ダイポリン さし込み式プレスト管

## ◆さし込み式プレスト管

無孔管:SPM-φ400・φ500・φ600



有孔管(5列孔):SPY-φ400・φ500・φ600



《無孔管》

呼称	外径 φD	内径 φd	ピッチ P	有効長 L	ソケット長 L2	参考重量 (kg/本)
SPM-400	464	395	51.5	4000	270	32.1
SPM-500	580	495	57.0	4000	300	53.4
SPM-600	690	592	65.0	4000	330	73.0

(単位:mm)

《有孔管》

呼称	ピッチ P	孔径 φA	他の規格は無孔管と同様
SPY-400	51.5	9	
SPY-500	57.0	10	
SPY-600	65.0	11	

(単位:mm)

注1. 寸法規格は、内径±2%、有効長-0、+5%とし、その他の規格は参考規格とします。



## ◆さし込み式プレスト管の接続

### 本管接続

**手順①**

接続部をウエス等で清掃した後、受口部の長さを確認し、差口部に目印をつける。

**計測位置**

※管ごとに誤差があるので接続箇所ごと実測する。

**手順②**

差口部外径の1山目にパッキンを管頂より1周貼り付ける。パッキンの余剰分は除去する。(φ400～φ600まで共用のパッキンを使用)

**手順③**

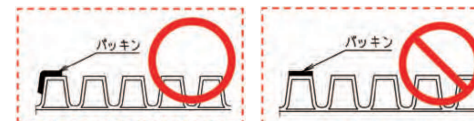
片側の管を動かさないように固定し、受口部の入るところまで差口部を挿入する。その後もう片側の管端部を保護し、ゆっくり押し込む。(例)管端部をコンパネで保護し、パールを用いてテコの原理で挿入(上図)

**手順④**

手順①で付けた目印まで挿入し、パッキンのねじれや剥がれなければ接続完了。※接続完了後、接続部隙間からパッキンが見える場合はねじれ、剥がれが発生している可能性があるためやり直す。

### パッキンの貼り方

SPM/パッキンは、管の山頂角を覆うように貼付けます。



※狭い場所など押し込み接続が困難な場合は左図のように挿入機、スリングベルト等を使って接続も可能。  
例) 0.5tの挿入機、長さ2.5m幅35mmのスリングベルトを使用(左図)

### 部品接続 (さし込み用TM継手)

φ400・φ500・φ600

**手順①**

継手本体を敷き、一方の管をセットします。

**手順②**

もう一方の管を継手にセットし、管頂部で継手をラップさせ、締付バンドをボルトで締付けます。

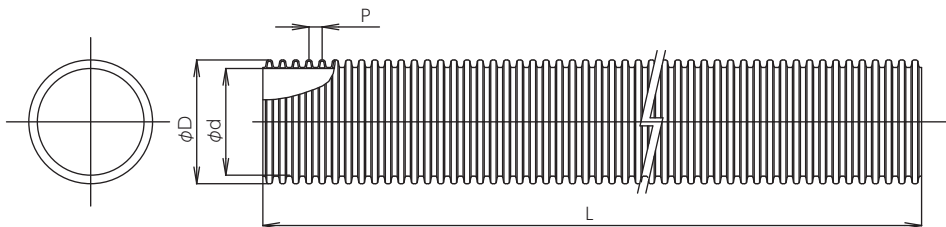
**手順③**

締付バンド同士の間隔に指1～3本入る程度まで締付けて施工完了です。

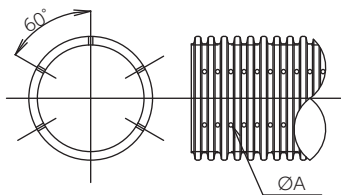
# ダイポリン 独立山ダブルプレスト管

## ◆独立山ダブルプレスト管

無孔管:DDM-φ350・φ450・φ700～φ1500



有孔管(5列孔):DDY-φ350・φ450・φ700～1500



《無孔管》

(単位:mm)

呼称	外径 φD	内径 φd	ピッチ P	長さ L	参考重量 (kg/本)	使用継手 部 材
DDM-350	402	350	49.0	4000	23.7	DDMJ-350
DDM-450	518	450	65.0	4000	39.2	DDMJ-450
DDM-700	804	700	98.0	4000	97.9	DDMJ-700
DDM-800	914	800	131.0	4000	115.8	DDMJ-800
DDM-900	1,022	900	131.0	4000	156.6	DDMJ-900
DDM-1000	1,177	1,020	163.0	4000	178.0	DDMJ-1000
DDM-1100	1,299	1,120	163.0	4000	251.0	DDMJ-1100
DDM-1200	1,426	1,220	196.0	4000	298.0	DDMJ-1200
DDM-1350	1,623	1,370	196.0	4000	408.0	DDMJ-1350
DDM-1500	1,800	1,520	245.0	4100	510.0	DDMJ-1500

《有孔管》

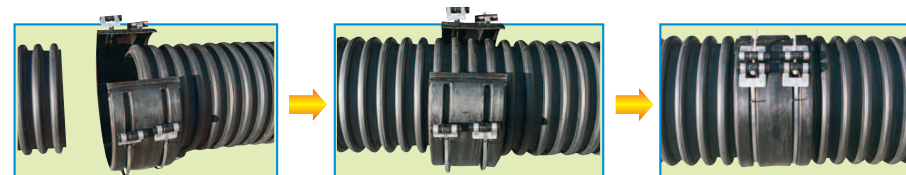
(単位:mm)

呼称	ピッチ P	孔径 φA	他の規格は無孔管と同様
DDY-350	49.0	13	
DDY-450	65.0	13	
DDY-700	98.0	18	
DDY-800	131.0	18	
DDY-900	131.0	18	
DDY-1000	163.0	20	
DDY-1100	163.0	20	
DDY-1200	196.0	20	
DDY-1350	196.0	20	
DDY-1500	245.0	20	

注1. 寸法規格は、内径±2%、長さ-0、+5%とし、その他の規格は参考規格とします。

## ◆独立山ダブルプレスト管の接続

本管接続・部品接続 (独立山TM継手)



- ① 継手本体を敷き、一方の管をセットします。
- ② もう一方の管を継手にセットし、管頂部で継手をラップさせ、締付バンドをボルトで締付けます。(インパクトレンチを使用すると一層の作業の効率化が図れます。) ※締め付ける際は、脚立等を使用し、安全を期してください。
- ③ 締付バンド同士の間隔に指1~3本入る程度まで締付けて施工完了です。(配管時の外気温が高い場合等においては、間隔がない事もあります。) 参考：締付けトルク 約9.8~13.5N・m(1~1.5kg・m)



## 使用上の注意事項

### 用途

- ・管及び継手は、一般土木用途の吸排水管として自然流下での使用条件で設計されており、常時水頭が加わる場合での使用や、水以外の流体を搬送する場合には、弊社までお問い合わせください。
- ・管及び継手は、原則として地中埋設用です。露出配管での使用の場合には、弊社までお問い合わせください。

### 運搬・保管上の注意

- ・製品を取扱う際は、軍手等の保護具を着用して下さい。
- ・管は傷つきやすいので、放り投げたり、引きずったりしないでください。
- ・車での運搬に際しては、荷台などの角に管が直接当たらないように保護し、運搬中に管が動かないようにしっかりと固定してください。
- ・保管は平面な場所に横積とし、荷崩れや管上から転落しないように注意してください。また、4m品ということと重量を理解の上、取り扱っていただくように御願います。
- ・保管されている管の付近での火気の使用は行わないでください。火災の危険が有るばかりでなく、管の変形や劣化の原因になります。
- ・継手の保管場所は、パッキンが使用前に濡れると性能が低下するので、雨水の当たらない場所としてください。

### 施工上の注意

- ・弊社プレスト管設計仕様書を御参照ください。



## ご注意

本カタログに記載する情報は、誤りの訂正、不十分な内容の補足・改善、設計変更、製品の生産中止等、弊社が必要とする事由により、予告無く改定されます。従って、本カタログで製品選定の際には、必要に応じて、最新版であるか弊社までご確認ください。



JW0308017 一般用ポリエチレン管  
JW日本産業規格表示許可工場



日本水道協会  
検査工場

# 鳥居化成株式会社

- 本社 長野県長野市豊野町浅野1864番地 TEL. 026-257-3211  
〒389-1195 FAX. 026-257-3153
- 大阪営業所 大阪府大阪市淀川区宮原5丁目1-18 TEL. 06-6150-6500  
〒532-0003 (新大阪サンアールセンタービル2F202号) FAX. 06-6150-6501
- 広島営業所 広島県広島市安佐南区西原9丁目6-18 TEL. 082-850-0515  
〒731-0113 FAX. 082-850-0514
- 名古屋営業所 愛知県名古屋市中区栄5丁目28番12号 TEL. 052-249-3301  
〒460-0008 (名古屋若宮ビル8F) FAX. 052-249-3303
- 仙台営業所 宮城県仙台市泉区大沢3丁目5番地の6 TEL. 022-374-3811  
〒981-3137 FAX. 022-374-3812
- 信濃町工場 長野県上水内郡信濃町大字平岡171 TEL. 026-255-4908  
〒389-1315 FAX. 026-255-2244

<https://www.toriik.co.jp>

ウェブ検索： 鳥居化成

検索