

冷媒配管用火無し継手

RGプラス

UACJ
GROUP

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*

施工時間を

1/3に短縮

軽量*

1/3まで
軽量化

低価格*

1/2の価格

※当社従来品との比較

ISO14903による
安全性・信頼性の証明
(近々取得予定)

RGプラスの構造

インコア

真鍮 JIS H 3100 C3604

配管拔出し阻止
配管凍結破壊防止

専用プレス工具
でのカシメ締結

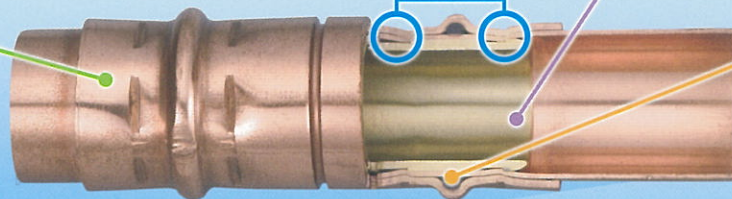
Oリング

新冷媒対応材
特殊HNBR
冷媒封止

継手本体

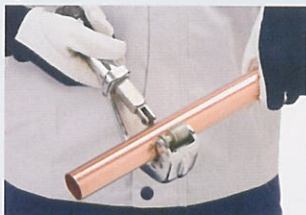
UACJ銅管製高強度銅管
JIS H 3300 C1862T

軽量・耐圧の両立



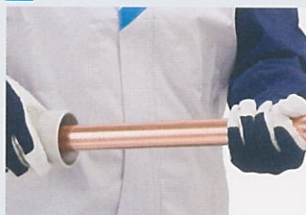
施工手順

1 切断



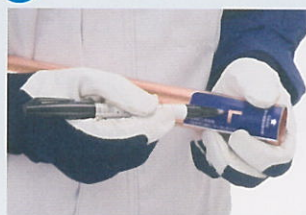
パイプカッターでパイプを切断して下さい。

2 端面面取り



リーマで内外面の面取りを行って下さい。

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

RGPLUSの基本仕様

用途	エアコン用冷媒配管
適合冷媒	R32, R410A, R407C
適用管種	JIS H 3300 C1220T-O, 1/2H, H
接合方法	専用工具によるカシメ
シール方法	Oリング
最高使用圧力	4.3 MPa
耐圧	21.5 MPa
冷媒温度	-40℃~130℃

継手サイズ	適用銅管サイズ	
	外径	肉厚
(6.35) ^{*1}	6.35	0.8
(9.52) ^{*1}	9.52	0.8
12.70	12.70	0.8
15.88	15.88	1.0
19.05	19.05	1.0, 1.05, 1.2
22.22	22.22	1.0, 1.15, 1.2
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 〒460-0022 名古屋市中区金山1-13-13(金山プレイス) ☎ (052)324-4721
- 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 〒812-0011 福岡市博多区博多駅前1-2-5(紙与博多ビル) ☎ (092)472-1103

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

[製造元] 東洋フィットテング株式会社

- 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/>