

## ダクタイト鉄管の切管 について教えてください

### Answer

#### 1. 切管とは

ダクタイト鉄管の切管とは、ダクタイト鉄管の直管を切断すること、そしてその切断された管のことを指します。ダクタイト鉄管の直管の長さは呼び径ごとに決まっていますが、管路長がその長さの定数倍になることはほとんどないため、長さの調整のために、異形管に隣接する箇所などで切管が用いられます。切管は主に現地で行われますが、単に直管を切断すれば良い訳ではなく、特別な処理が必要です。本稿では、直管から切管を生成する際の端部の処理と主な注意事項を中心にご紹介します。

#### 2. 耐震管における切管端部の処理

耐震管は挿し口に突部を有しますが、切管を行うとその突部がなくなるため、突部を形成する処理が必要になります。その主な処理の方法には、挿し口リングを用いる方法と切管ユニットを用いる方法の二通りがあります。

##### (1) 挿し口リングを用いる方法

図1に示すリングを端部に取り付ける方法で、多くの継手形式や呼び径で使用できます。ただし、挿し口リングを取り付けるためには、溝切加工が必要となるため、多くの場合、使用できるのは管厚の厚い1種管に限られます。

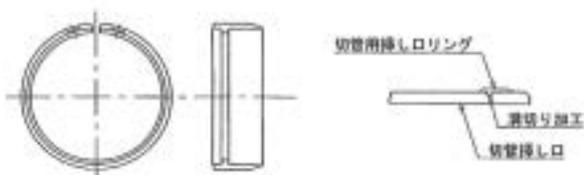


図1 挿し口リングの例

##### (2) 切管ユニットを用いる方法

GX形の継手（呼び径75～300）では、図2に示す二種類の切管ユニットを用いることができます。切管の挿し口と直管を接続する場合にはP-Link、異形管を接続する場合にはG-Linkを使用します。本ユニットを用いる場合、切管の溝切加工が不要なため、管厚の薄いS種管の切管も可能です。



図2 切管ユニット

#### 3. 切管を行う際の主な注意事項

##### (1) 端部の防食について

切管を行うと鉄部が露出することから、防食のための処理が必要です。一般には、鉄部にダクタイト鉄管切管鉄部用塗料を刷毛で塗布します。

##### (2) 最小・最大切管長さについて

日本ダクタイト鉄管協会では、切管の最小長さと最大長さを設定しております。特に、最小長さに関しましては、中小口径の場合、概ね1mとしております。ただし、施工現場で1m未満の切管がどうしても必要な場合もありますので、その参考値に関しましては、本協会では提示をしております。この数値は、現地での切管や解体作業を円滑に行うために定めたもので、受口側の切管（甲切管）、挿し口側の切管（乙切管）で異なります。詳しい数値等は協会HPや協会発行資料を御覧ください。

##### (3) 切用管について

呼び径300以上の切管には、切用管と呼ばれる特別な直管を使用するのが基本です。この切用管は、通常の直管よりも外径の均一性が担保されています。なお、通常の直管でも、外径の測定等を行うことで、切管として用いることが可能です。