

## キュープロサーモCTX®使用上の注意事項

### 外面の疵・凹みへの配慮

外面の疵・凹みにより、継手のシール性が損なわれるおそれがあります。下記のような取扱いをしないでください。

- ⊘ 釘・突起物・段差との接触
- ⚠ 開封時のカッターなどによる疵付け
- ⊘ 運搬時の手鉤の使用・引きずり・投げ捨てるなどの乱雑な取扱い
- ⚠ 車両・台車などでの運搬時のガタツキ・振動などによる角部などへの接触
- ⊘ 外面に疵・凹みなどがあつた場合は、特に継手接続部分に使用しないで下さい。
- ⊘ 万一、座屈や折れが発生した場合は、その箇所を使用しないで下さい。

### 火気に関する注意

- ⊘ 樹脂部分は引火・変形するおそれがあります。保管場所や施工場所では火気を使用しないでください。

### 直射日光に関する注意

- ⚠ CTX®本体樹脂部分は耐候性を有していません。継手部には必ず継手部保温材を用い、市販の遮光テープを巻いて保護してください。
- ⊘ 長期保管する場合は、CTX®本体樹脂部分に直射日光が当たらないようにして下さい。

### 薬品・有機溶剤に関する注意

- ⊘ 下記例示の薬品、有機溶剤は、CTX®本体樹脂部分を劣化させるおそれがあります。これらとの同一箇所での保管や、多量に接触、長時間接触させないで下さい。
  - ・薬品: 防腐剤、防蟻剤、殺虫剤、除草剤など
  - ・有機溶剤: ベンゼン、アセトン、キシレン、トルエン、灯油、ガソリン及びこれらを含む塗料・接着剤など (例) 多量のマジックインキ、コーキング剤など
  - ・軟質塩化ビニルなど可塑性を含んだ材料

- ⚠ 継手挿し込み確認用マーキングには、必ず市販の「ユカロン XL マーカー」(別売品)をご使用ください。

### 継手接続箇所への配慮

- ⊘ 継手は各サイズのCTX®に適合した当社製継手を必ず使用してください。それ以外の継手はご使用にならないでください。
- ⚠ 各製品及び専用工具類は、指定作業方法に従った正しい取扱いをしてください。
- ⚠ CTX®の切断の際は、専用カッター(別売品)を使用し、斜め切りはしないでください。
- ⊘ 配管には必要に応じてあらかじめ補強・保護などの処置を施し、継手接続箇所に曲げ負荷が掛からないようにしてください。
- ⊘ 保管/運搬中や養生期間中はキャップなどで管端を保護し、CTX®管端に異物を混入させないでください。
- ⚠ 継手に異常があつた場合は、その継手の使用を中止し、販売店にご連絡ください。

### 使用条件について

#### 温度条件について

- ⊘ 95℃を超える温度を発生する熱源機器へのご使用はできません。
- ⊘ 許容範囲を超えた温度が管に加わりますと、樹脂部分に影響することがあります。許容範囲を超えてのご使用はしないでください。

#### 銅管の腐食について

- ⚠ 飲用水であっても、その使用条件や水質条件により極めて稀に銅管部分に腐食の生じる場合がございます。万一、腐食による漏洩が生じた場合でも、製品の異常ではございませんので、当社での責任は負いかねます。

#### 凍結について

- ⊘ CTX®を凍結させないでください。
- ⚠ 凍結防止ヒーターなどをご使用の際は、熱源機器・ヒーター製品に付属の取扱説明書の指示内容に従って正しく施工ください。

⊘ 禁止事項    ⚠ 注意事項

## KMCT 株式会社 コベルコ マテリアル銅管

東京営業室: 〒163-0704 東京都新宿区西新宿2-7-1 小田急第一生命ビル4F  
TEL.03-5326-8314~15 FAX.03-5326-8349

秦野工場: 〒257-0015 神奈川県秦野市平沢65  
TEL.0463-82-3111 FAX.0463-83-1920

大阪営業室: 〒541-0052 大阪市中央区安土町3-2-14 イワタニ第二ビル 6F  
TEL.06-4705-4522~23 FAX.06-4705-4541

### 注意

Information in this catalog such as values, photographs, evaluation is listed for the purpose of explaining the general features and performance of our products only, and it does not guarantee anything as a result. In addition, the information contained in this catalog is subject to change without notice, so please contact our sales offices above for the latest information.

此产品目录中所记载的数值、照片、评价等信息是对我司产品的一般特性或性能进行说明的参考信息，并不具备保证的意思。同时本目录中所记载的信息在今后可能会在没有预告的情况下有所变更，相关最新版的的信息还请询问以上营业窗口。

このカタログに記載された数値、写真、評価等の情報は、弊社製品の一般的な特性や性能を説明するための参考情報であり、保証を意味するものではありません。また本カタログに記載の情報は今後、予告なしに変更される場合がありますので、最新版については上記営業窓口までお問い合わせください。

※CUPROTHERM®とCTX®は、WIELAND-WERKE AKTIENGESELLSCHAFT社の登録商標です。

※「ユカロン XL マーカー」は、三菱ケミカル株式会社の登録商標です。



銅二層管キュープロサーモ

CTX®  
CUPROTHERM® CTX®

銅二層管キュプロサーモ

# CTX®

CUPROTHERM® CTX®

## 優れた施工性、給湯連絡配管に最適 キュプロサーモ CTX® チューブ

銅管の優れた特性に樹脂管の施工性をあわせ持つ、新世代の配管材です。  
内層の銅管には薄肉銅管を使用し、手曲げも可能な柔軟性を実現しました。  
またCTX®専用継手により、接合も簡単です。

1

### 銅管を薄肉化してコストダウン

重量は従来管の1/2で施工性が向上、専用カッターにより銅管が一発切断可能に

2

### 従来の金属管にない柔軟性

樹脂被覆層との接着接合により、強度を確保し施工性を向上

3

### 専用継手で簡単接合

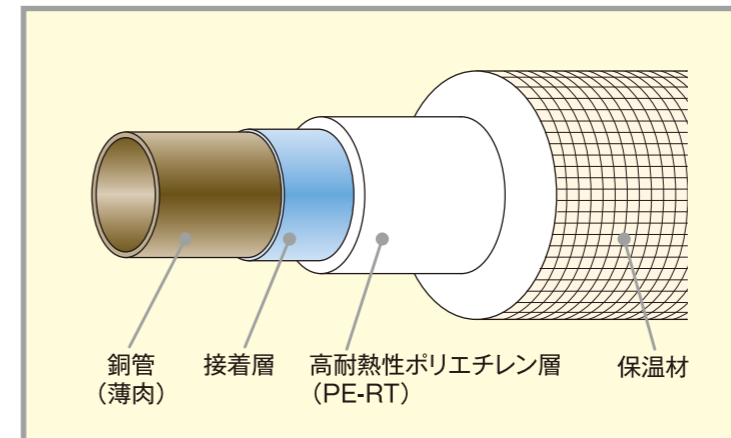
ワンタッチ継手やプレス継手等により、火を使わず作業性が向上

4

### 銅管ならではの優れた特徴

抗菌性、リサイクル性、耐震性、耐凍結性、熱伝導性

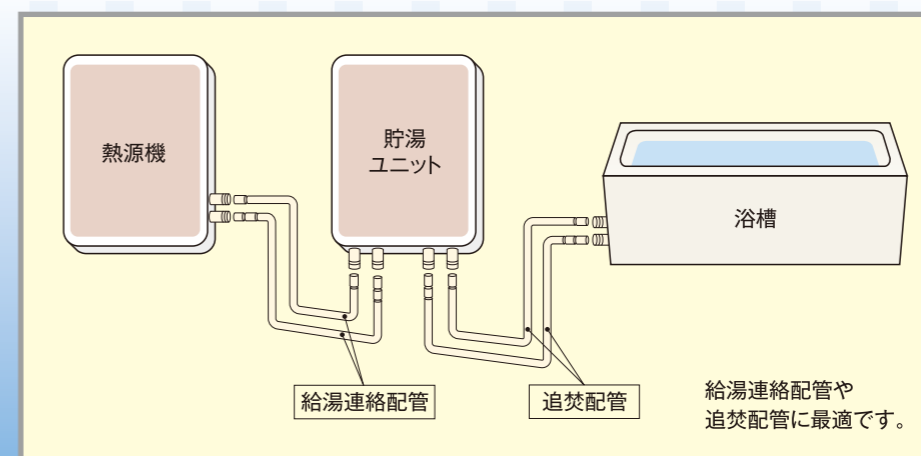
### 断面構成



### 基本性能

呼び径		10A	13A	
外径 × 肉厚	mm	14 × 2	16 × 2	
銅管肉厚	mm	0.30	0.35	
長さあたり重量	kg/m	0.147	0.189	
最大使用圧力	(室温)	MPa	17.5	16.0
	(100℃)	MPa	3.3	3.2
最高使用温度	℃	95	95	
熱伝導率	W/m·K	0.35	0.35	
曲げ半径	(手曲げ)	mm	70	80
	(工具曲げ)	mm	50	55

### 配管例



### CTX® キット価格表

CTX®チューブと専用継手、保温材をセットした給湯連絡配管に最適な配管キットです。

#### CTX® 耐候性保温材キット

呼び径	品番	配管長×数量	保温材厚	専用継手数量	継手部保温材	価格(円)
10A	K1000222PA	2m×2	10mm	4	4	18,800
	K1000322PA	3m×2	10mm	4	4	21,200
	K1000522PA	5m×2	10mm	4	4	26,000
13A	K1300221PA	2m×2	10mm	4	4	20,900
	K1300321PA	3m×2	10mm	4	4	23,900
	K1300521PA	5m×2	10mm	4	4	29,900

耐孔食ピコレス®銅合金採用

キット	10mm耐候性保温材付きCTX®、専用継手(袋ナット付)、継手部保温材(10mm一般保温材)
-----	--



### CTX® チューブコイル価格表

仕様	呼び径	品番	CTX®管寸法(mm)	コイル長さ(m)	価格(円)
耐候性保温材付(10mm)	10A	C1002513PA	14×2	25	30,000
	13A	C1302513PA	16×2	25	37,500

耐孔食ピコレス®銅合金採用

表示価格には消費税は含まれておりません。

### CTX® 専用継手の基本構造と特徴

- ろう付けが不要で、簡単な施工を実現します。
- 10A(14×2)、13A(16×2)の各サイズを取り揃えています。
- 内層および外層にシール構造を有し、漏水に対する信頼性を格段に向上させました。
- 銅管の内バリによる内層リングの損傷を回避するよう、構造を配慮しています。



### CTX® 専用プレス継手の基本構造と特徴

- 電動プレス工具でのカシメによる確実な接合が可能です。
- 10A(14×2)、13A(16×2)の各サイズを取り揃えています。



プレス継手(10A、13A)

プレス接合用ダイス

電動工具

## 継手の施工方法

### ワンタッチタイプ 10A

#### 1 管の切断

管軸に直角になるように切断し、内・外面に傷や異物が無いことを確認します。



#### 2 管端の修正

専用の修正工具(別売品)を管に挿入し、扁平を修正。内面のバリ・カエリを取除きます。そのままの挿入は、Oリングの傷付きや継手部品の破損、挿入不足の原因となります。



1) 歪や楕円を真円に整えます。(粗修正)



2) 球体部分をあてがい、回転させながら面取りします。(中間修正)



3) 最終仕上げで矯正完了です。

#### 3 挿入目印のマーキング

修正工具のマーキングゲージを使用し、「ユカロン XL マーカー」(別売品)で必ず挿入目印をマーキングしてください。(管端から3cm)

##### ■使用方法



マーキングゲージを管端にセットします。



目印記入位置に目印を記入します。

#### 4 管の挿入

まっすぐに、目印がナット端面にくるまで差し込んでください。ナットの確認窓から管が見えること、目印がナット端面にあることを確認して施工完了です。



施工完了後パイプが抜けないか確認してください。



挿入不足



挿入完了

#### [専用工具]



#### 推奨品(銅2層管カッター)



#### 推奨品(樹脂管カッター)



#### 専用カッター(別売品)



### インコアタイプ 10A・13A

#### 1 管の切断

管軸に直角になるように切断し、内・外面に傷や異物が無いことを確認します。



#### 2 管端の修正

専用の修正工具(別売品)を管に挿入し、扁平を修正します。確認窓からパイプが奥まで挿入されていることを確認します。



#### 3 挿入目印のマーキング

修正工具に沿って「ユカロン XL マーカー」(別売品)で必ず挿入目印をマーキングしてください。(管端から2cm)



#### [専用工具]



修正工具

#### 4 インコアの挿入

継手本体からポリキャップごとインコアを取り出し、挿入ガイドの先端が管内径にのぞんでいることを確認して管に挿入します。



#### 5 ポリキャップの取外し

インコア挿入後、ポリキャップを外します。



#### 6 管の挿入

まっすぐに、目印がナット端面まで入ると施工完了です。



施工完了後パイプが抜けないか確認してください。



挿入不足



挿入完了

#### 継手施工時の注意事項

- ▲ 管を継手に挿入する前に、管の内外面に傷が無いことを確認してください。傷がある場合は切除してください。
- ▲ 巻管の場合は、少なくとも管端から5cm程度の巻きグセを直してください。巻きグセが付いたまま継手へ管を挿入すると、スムーズに挿入できない場合があります。

- ▲ 切断後の管内面にバリやカエリがある場合は、取除いた上で施工してください。そのまま挿入するとOリングを傷付け、漏水に繋がる可能性があります。
- ▲ 施工後は必ず水密テストによる漏水の有無を確認してください。
- ▲ 本製品は再施工できません。不具合が生じた場合は再施工せずに各販売店にお問い合わせください。