

BENKAN®

ジョイント®

架橋ポリエチレン管・ポリブテン管対応継手ープレス式継手



株式会社ベンカン

2023.10.VOL.03

JPジョイント®

近代建築に求められるサステナブル（sustainable）とは、環境保全を前提とした持続性の高い建築思想です。

そのサステナブル配管を実現する上で、ベンカンはステンレス配管を提案しています。

しかしながら、ステンレス配管がすべてにおいて完璧なものではありません。

近年の建物の中には、配管スペースの確保が困難であるために厳しい制限のあるものがあります。

この状況下で施工するには、フレキシブル特性に優れた樹脂系配管の検討も必要となります。

「JPジョイント」は、架橋ポリエチレン管、ポリブテン管（P.5の適用管種をご確認ください）の接合が対応可能なジョイントとなります。

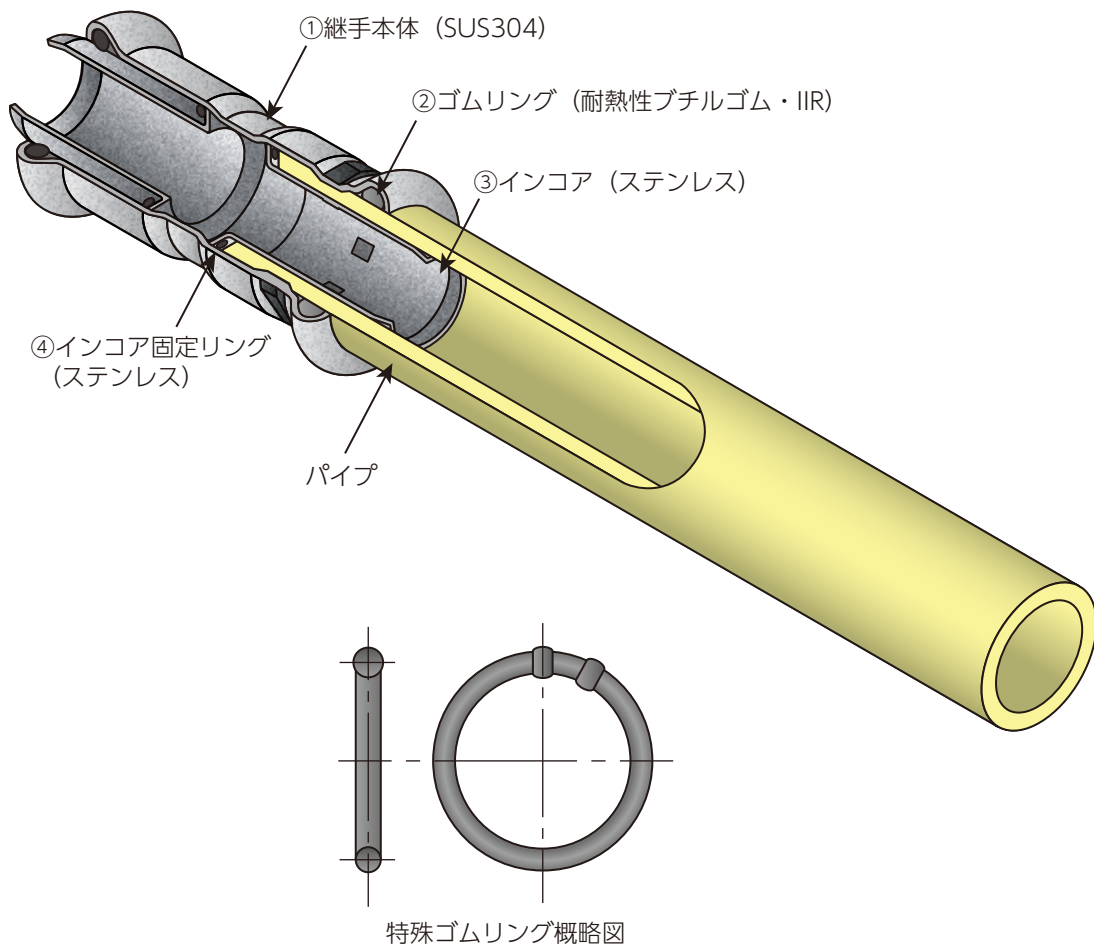
接合は、ジョイント本体に適用管を規定位置まで差し込み、専用締付工具でプレスするだけのスピーディーな均一施工が可能です。

集合住宅や戸建住宅の部屋内配管だけではなく、メイン配管であるステンレス配管から分岐させたサテライト配管など、新築、改修工事を問わずに様々な用途でご検討いただけます。

構造

JPジョイントは、継手内部にインコアを固定し、端部カール部にはシール材であるゴムリングが、装着されており、この継手に樹脂管を差し込み、専用の締付工具を用いてプレスします。フレア部（パイプ差し込み部）の中央より継手端部までを六角及び楕円縮径することにより、十分な接合強度が得られるとともに、ゴムリングの圧縮変形により水密保持効果が得られます。

使用するゴムリングは、モルコジョイントに使用しているものと同じ、耐熱性ブチルゴム（IIR）を採用しており、また、形状を凹凸とすることにより、配管施工時、プレス忘れを生じても漏れ検査時に発見できる構造となっています。



品番	名称	材質
①	継手本体	SUS304
②	ゴムリング	IIR
③	インコア	ステンレス
④	インコア固定リング	ステンレス

特長

1. JPジョイント最大の特長は、JIS規格の架橋ポリエチレン管、ポリブテン管に対応しパイプを選びません。

使用可能樹脂管規格：「JIS K6769 PN15XM種」「JIS K6778 J種」「JIS K6787 XM種」



2. 作業効率の向上

油圧工具でのプレス施工となりますので、安定した施工品質を得ることができます。

部材アイテム数の削減と、図面から部材詳細が認識できることから、使用材料の管理が容易になります。



3. インコア固定

あらかじめインコアが継手に内蔵 (固定) されているので、インコア装着忘れによる漏水発生の心配がありません。



適用範囲

適用管種：「JIS K6769 PN15XM種」「JIS K6787 XM種」「JIS K6778 J種」

用 途：給水、給湯、冷温水、冷却水、その他流体
その他流体につきましては、弊社までお問い合わせください。

最高使用圧力：1.5MPa (15.3kgf/cm²) 以下
※樹脂管の使用圧力はJIS規格により定められています。

最高使用温度：80℃以下
※樹脂管の使用温度はJIS規格により定められています。

適用水質基準：水道水は、水道法第4条の規定に基づき、「水道基準に関する省令で規定する水質基準」に適合することが必要です。
JPジョイントの使用をご検討していただく上で、「水道基準に関する省令で規定する水質基準」を満たしていれば給水配管への使用が可能です。加えて、下記の「社内水質基準」を満たしていれば給湯配管への使用が可能です。
なお、下記の項目①②に該当する場合のご使用検討時は必ず弊社までご相談ください。

- ① 給水配管：「水道基準に関する省令で規定する水質基準」を満たしていない場合
- ② 給湯配管：「水道基準に関する省令で規定する水質基準」又は下記の「社内水質基準」を満たしていない場合

◆社内水質基準

水質成分	社内水質基準値
塩化物イオン	25mg/L 以下
硬度	100mg/L 以下
電気伝導度	250μS/cm 以下
鉄及びその化合物	鉄の量に関して0.05mg/L 以下
pH値	7.0 以上
残留塩素	0.4mg/L 以下 (給水時)

- ⚠ 使用環境や水質によっては漏水事故、腐食等を引き起こします。ご使用前には、必ず水質調査をお願いします。
- ⚠ 水質検査項目として、塩化物イオン、硬度、電気伝導度、鉄及びその化合物、pH値の調査確認をお願いします。
- ⚠ 塩素滅菌器を使用する際は、遊離残留塩素の濃度管理に注意してください。
- ⚠ 水処理剤を使用する際は、塩化物を含有するものがありますので、選定及び水質管理にご注意ください。

適用規格・適用管種

表5.1 適用規格

継手	認定製品	適用JIS	認証番号	呼び径
	架橋ポリエチレン管継手	JIS K6770	JW0309004	10径・13径・16径
	水道用架橋ポリエチレン管継手	JIS K6788	JW0309002	
	ポリブテン管継手	JIS K6779	JW0309001	

※JPジョイントは架橋ポリエチレン管・ポリブテン管対応継手ですが、弊社ではパイプの取り扱いはありませんので、適用管種をご確認の上、市販品をお買い求めください。

表5.2 適用管種

パイプ	管種	規格	呼び径
	架橋ポリエチレン管	JIS K6769 PN15 XM種	10径・13径・16径
	水道用架橋ポリエチレン管	JIS K6787 XM種	
	ポリブテン管	JIS K6778 J種	

1) JIS規格品以外の樹脂管の使用はできません。

※漏水の原因となります。

使用可能な樹脂管の規格は、表5.2を参照してください。呼び径10,13,16です。

2) 樹脂管はJIS規格品を採用しています。使用温度と圧力はJISにより定められています。

表5.3を参照して、ご使用ください。なお、使用範囲外では、パイプ、継手が損傷する恐れがあり、重大なケガや漏水などの事故を引き起こす可能性がありますので、ご注意ください。

※継手単体の最高使用温度は80℃以下なので、80℃超でのご使用はできません。

※水道用樹脂管の使用圧力は、0.75MPa以下とし、屋内配管の水道に使用します。

表5.3 使用温度と最高使用圧力

・架橋ポリエチレン管 PN15 XM種

使用温度 (°C)	0 ~ 20	21 ~ 40	41 ~ 60	61 ~ 70	71 ~ 80	81 ~ 90	91 ~ 95
最高使用圧力 (MPa)	1.50	1.25	0.95	0.85	0.75	0.70	0.65

・ポリブテン管 J種

使用温度 (°C)	5 ~ 30	31 ~ 40	41 ~ 50	51 ~ 60	61 ~ 70	71 ~ 80	81 ~ 90
最高使用圧力 (MPa)	1.0	0.9	0.8	0.7	0.6	0.5	0.4

性能

■ 水密試験 (JIS K 6770、JIS K 6779 準拠)

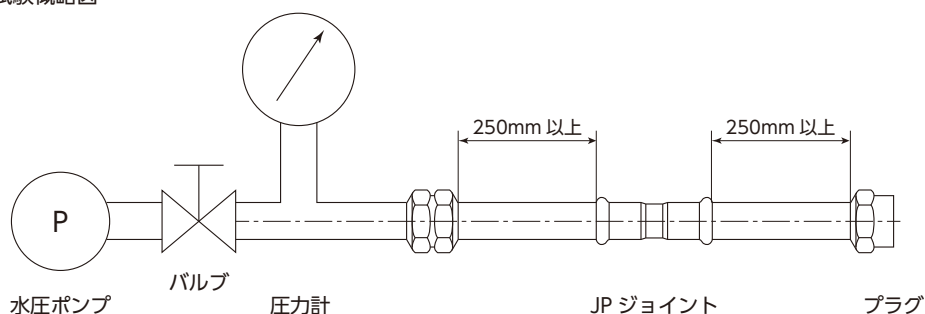
管継手に長さ250mm以上の管を接合し、JIS S 3200-1によって行う。
ただし、試験圧力は、0.02MPa{0.2kgf/cm²}とし、試験時間は2分間とする。

図-1に試験方法を図示する。
その結果いずれのサイズでも水漏れ、抜け、その他の異常は無かった。

表6.1 単位：MPa{kgf/cm²}

呼び径	架橋ポリエチレン管	ポリブテン管	試験結果
	試験圧力	試験圧力	
10	0.02 {0.2}	0.02 {0.2}	異常無し
13	0.02 {0.2}	0.02 {0.2}	異常無し
16	0.02 {0.2}	0.02 {0.2}	異常無し

図-1 水密試験概略図



■ 耐圧試験 (JIS K 6770、JIS K 6779 準拠)

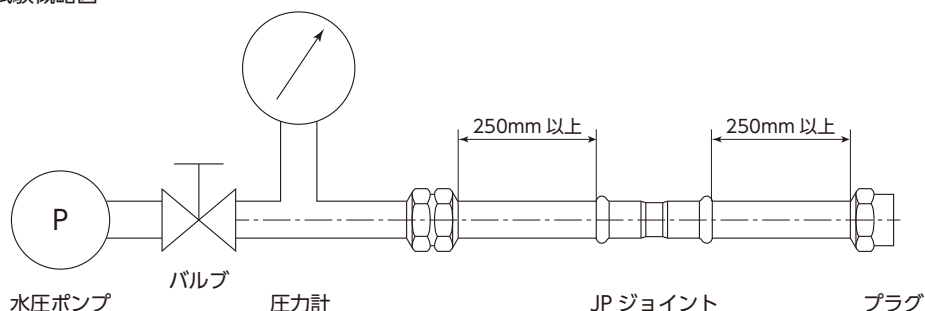
管継手に長さ250mm以上の管を接合し、JIS S 3200-1によって行う。
ただし、試験圧力は、2.5MPa{25.5kgf/cm²}とし、試験時間は2分間とする。

図-2に試験方法を図示する。
その結果いずれのサイズでも水漏れ、抜け、その他の異常は無かった。

表6.2 単位：MPa{kgf/cm²}

呼び径	架橋ポリエチレン管	ポリブテン管	試験結果
	試験圧力	試験圧力	
10	2.5 {25.5}	2.5 {25.5}	異常無し
13	2.5 {25.5}	2.5 {25.5}	異常無し
16	2.5 {25.5}	2.5 {25.5}	異常無し

図-2 耐圧試験概略図



性能

■ 負圧試験 (JIS K 6770、JIS K 6779 準拠)

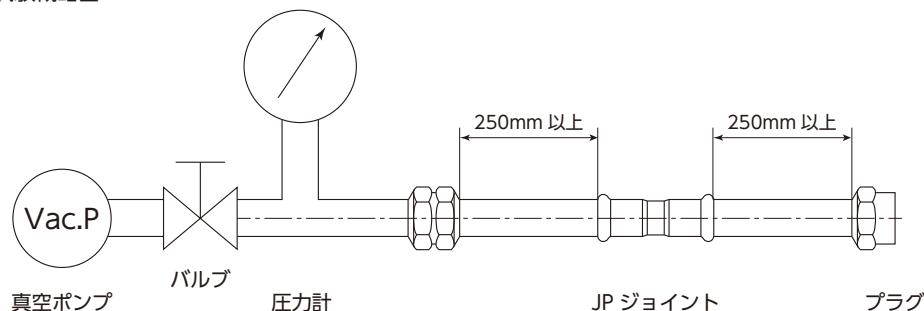
図-3に示すように長さ 250mm 以上の管の両端に管継手を接合し、真空ポンプにより内部を -54kPa (-405mmHg) まで減圧して、そのまま 2 分間保持した後、空気の吸い込み、その他の異常の有無を確認した。
その結果いずれのサイズでも空気の吸い込み、その他の異常はなかった。

表7.1

単位: kPa{mmHg}

呼び径	架橋ポリエチレン管	ポリブテン管	試験結果
	試験圧力	試験圧力	
10	-54 {-405}	-54 {-405}	異常無し
13	-54 {-405}	-54 {-405}	異常無し
16	-54 {-405}	-54 {-405}	異常無し

図-3 負圧試験概略図

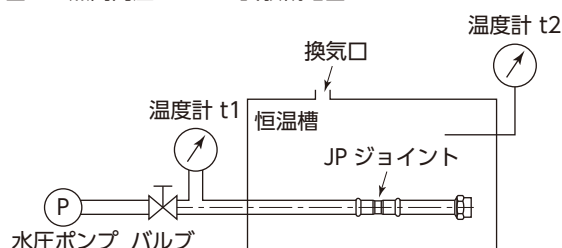


■ 熱間内圧クリープ試験 (JIS K 6770、JIS K 6779 準拠)

試験片の両端部を密栓し、内部に一定の内圧を加えるための加圧装置、試験片の温度を一定に保つための水槽又はオーブを使用する。試験片の有効長は、250mm以上とし、規定温度の中に決められた時間放置する。ただし、規定された内圧に調製を行った後に規定温度に達した時点を試験開始とする。規定時間内で漏れその他の欠点がないことを確認する。

図-4に試験方法の一例を図示する。その結果いずれのサイズでも漏れ、その他の異常はなかった。

図-4 熱間内圧クリープ試験概略図



$$P = \sigma \times \frac{2e_{\min}}{D - e_{\min}}$$

P : 試験圧力 (MPa)

σ : 円周応力 (MPa)

D : 試験片の平均外径 (mm)

e_{min} : 試験片の最小厚さ (mm)

表7.2 架橋ポリエチレン管継手試験温度による試験時間及び円周応力

試験温度 ℃	試験時間 H	円周応力 MPa
95	1	4.8

表7.3 ポリブテン管継手試験温度による試験時間及び円周応力

試験温度 ℃	試験時間 H	円周応力 MPa
95	1	6.9

表7.4

単位: MPa{kgf/cm²}

呼び径	架橋ポリエチレン管	ポリブテン管	試験結果
	試験圧力	試験圧力	
10	1.36 {13.8}	1.90 {19.3}	異常無し
13	1.33 {13.5}	1.89 {19.2}	異常無し
16	1.32 {13.5}	1.84 {18.8}	異常無し

引抜試験 (JIS K 6770、JIS K 6779 準拠)

継手に200mm以上の管を接合し、23℃±2℃で、次の式によって算出した軸荷重を加え、1時間保持した後、抜け出し、その他の欠点を目視によって調べる。

$$K = 1.5 \times \sigma_t \times \pi (d_0^2 - d^2) / 4$$

ここに、K：軸荷重(N)

σ_t ：管材に働く軸応力 (MPa)

架橋ポリエチレン管 $\sigma_t = 6.3$ (MPa)

ポリブテン管 $\sigma_t = 6.8$ (MPa)

d_0 ：管の平均外径(mm)

d ：管の内径(mm) $d = d_0 - 2 \times t_0$

t_0 ：管の最小厚さ(mm)

図-5に試験方法を図示する。

その結果いずれのサイズでも水漏れ、抜け、その他の異常はなかった。

図-5 引抜試験概略図

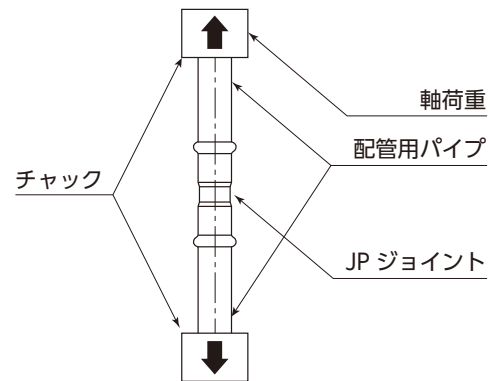


表8.1 単位：kN{kgf}

呼び径	架橋ポリエチレン管		ポリブテン管	
	軸荷重	試験結果	軸荷重	試験結果
10	0.55 {56}	異常無し	0.58 {59}	異常無し
13	0.92 {94}	異常無し	0.98 {100}	異常無し
16	1.44 {147}	異常無し	1.60 {163}	異常無し

空気圧試験

管継手に長さ 250mm 以上の管を接合し、その内部に常温の空気で 0.6MPa{6.1kgf/cm²} の圧力を加え、2 分間以上保持した後、漏れその他の欠点を目視で調べる。

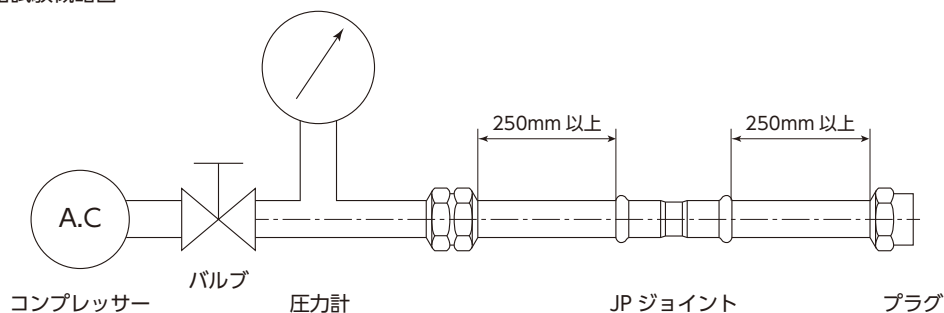
図-6 に試験方法を図示する。

その結果いずれのサイズでも空気漏れ、抜け、その他の異常はなかった。

表8.2 単位：MPa{kgf/cm²}

呼び径	架橋ポリエチレン管	ポリブテン管	試験結果
	試験圧力	試験圧力	
10	0.6 {6.1}	0.6 {6.1}	異常無し
13	0.6 {6.1}	0.6 {6.1}	異常無し
16	0.6 {6.1}	0.6 {6.1}	異常無し

図-6 気密試験概略図



性能

引抜破壊試験

継手に長さ200mm以上の管を接合し、23℃±2℃で、アムスラー試験機に装着し、2mm/分の速度で軸荷重をかけたとき、最大破壊荷重の計測と破壊状況を確認した。ただし、試験圧力は、0.02MPa{0.2kgf/cm²}とし、破壊（漏れ）が発生するまで行った。

図-7に試験方法を図示する。
その結果を表9.1に示す。

図-7 引抜破壊試験概略図

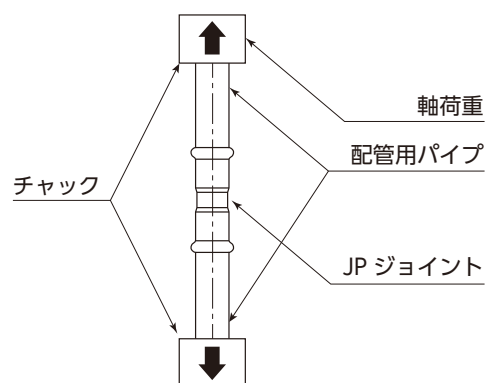


表9.1 単位：kN{kgf}

呼び径	架橋ポリエチレン管		ポリブテン管	
	最大破壊荷重	試験結果	最大破壊荷重	試験結果
10	0.93 {94}	パイプ伸び	1.29 {132}	パイプ伸び
13	1.49 {152}	パイプ伸び	2.09 {213}	パイプ伸び
16	2.28 {232}	抜管	2.59 {264}	抜管

水圧破壊試験

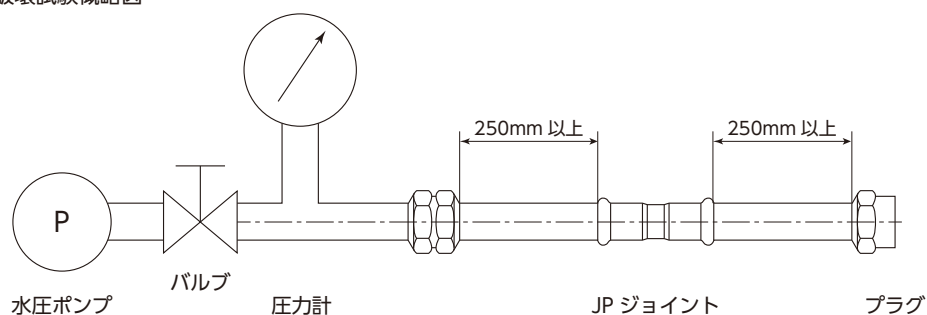
管継手に長さ250mm以上の管を接合し、水圧をかけて行う。ただし、試験圧力を段階的に増加させ、破壊（漏れ）が発生するまで行った。

図-8に試験方法を図示する。
その結果いずれのサイズでも継手からの抜管はなく、パイプ本体から破壊された。

表9.2 単位：MPa{kgf/cm²}

呼び径	架橋ポリエチレン管		ポリブテン管	
	破壊圧力	試験結果	破壊圧力	試験結果
10	6.4 {65}	パイプ破裂	5.8 {59}	パイプ破裂
13	6.3 {64}	パイプ破裂	5.9 {60}	パイプ破裂
16	6.3 {64}	パイプ破裂	5.7 {58}	パイプ破裂

図-8 水圧破壊試験概略図



アイテム

J・90E

J・90°エルボ (固定品)



J・S

J・ソケット (固定品)



J・T

J・ティー (固定品)



J・R

J・レジャーサ (固定品)



J・MA

J・オスアダプタ付ソケット (固定品)



J・MAE

J・オスアダプタ付90°エルボ (固定品)



J・MAJ

J・オスアダプタ付ソケットJ型 (固定品)



J・MAEJ

J・オスアダプタ付90°エルボJ型 (固定品)



J・FA

J・メスアダプタ付ソケット (固定品)



J・WS

J・水栓ソケット (固定品)



J・ZWEG

J・座付水栓エルボ上型 (固定品)



アイテム

J・WE

J・水栓エルボ (固定品)



J・ZWS

J・座付水栓ソケット (固定品)



J・ZWE2

J・座付水栓エルボ2 (固定品)



J・US

J・ユニオンソケット (固定品)



J・ZFAE

J・座付メスアダプタ付エルボ (固定品)



J・90U

J・90°ユニオン (固定品)



J・MATJ

J・オスアダプタ付ティー J型 (固定品)



J・ZLB

J・床だしメスソケット (固定品)



J・90EH

J・モルコ変換90°エルボ (固定品)



J・TH

J・モルコ変換ティー (固定品)



J・SH

J・モルコ変換ソケット (固定品)



SAH

SUSヘッダー ※ステンレス製



HHZ

ヘッダー保温材



HPU

ヘッダープラグ ※ステンレス製



HC

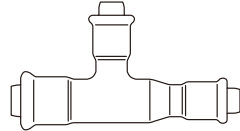
ヘッダーキャップ ※ステンレス製



受注生産品

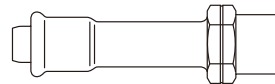
J・T

J・ティー (固定品)



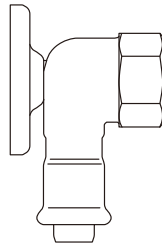
J・MAJL

J・オスアダプタ付ソケットJ型ロング (固定品)



J・ZWE

J・座付水栓エルボ (固定品)



認定取得状況



日本水道協会品質認証
センター認証品 G-253



日本産業規格 JIS K 6779
認証番号 JW0309001



日本産業規格 JIS K 6770
認証番号 JW0309004



日本産業規格 JIS K 6788
認証番号 JW0309002

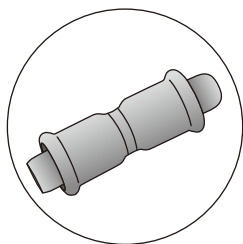
施工方法

■ JPジョイント施工時の四大注意事項

- ① ゴムリングに傷を付けない。
- ② パイプを直角に切断する。
- ③ ラインマークまでパイプを差し込む。
- ④ プレス忘れをしない。

1. 部材準備と点検

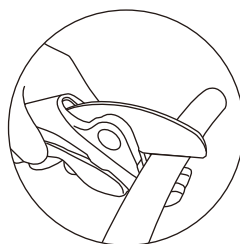
継手に「BENKAN」の商標が表示されていることをご確認ください。



※JPジョイントはオレンジマーキング品です。
モルコジョイントと互換性はありません。

2. パイプを切断する

施工寸法取りをし、パイプに寸法を野書いてください。そのライン上に刃をあてがい押し切りします。その際、過度な力をかけるとへん平の原因になりますのでご注意ください。

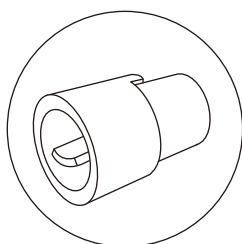


3. 差し込み代のマーキング

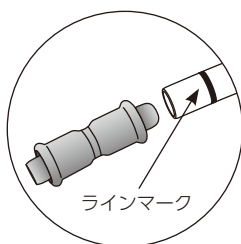
“差し込み代のマーキングは全数、必ず行ってください”

※ラインマークが無い場合、万が一漏水などが発生しても保証の対象外となりますので、ご注意ください。

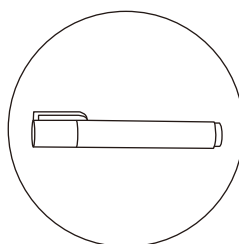
- 差し込み代のマーキングはJPジョイントにおける最も重要な作業の1つになります。必ず行うよう作業の徹底をお願いします。



JPラインマーカー



マーキング



JPマーカーペン

各サイズの差し込み基準値 単位：mm

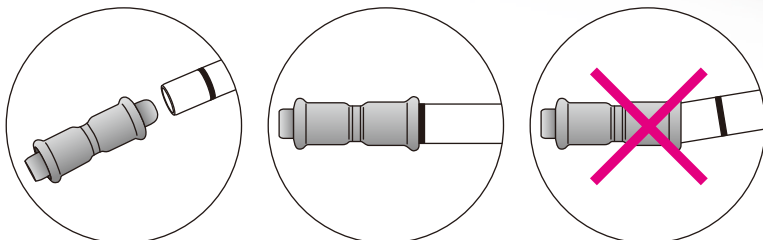
呼び径	10	13	16
差し込み基準値	15	20	23

- 差し込み代のマーキングは、専用のJPラインマーカーを用いて行ってください。
- JPマーカーペン（樹脂管専用）でマーキングします。

4. 継手にパイプを差し込む

“差し込みの際はゴムリングに傷を付けないようにしてください”

- 差し込み前に各部品が所定の位置に納まっているか確認します。
- パイプはまっすぐにゆっくりと差し込みます。

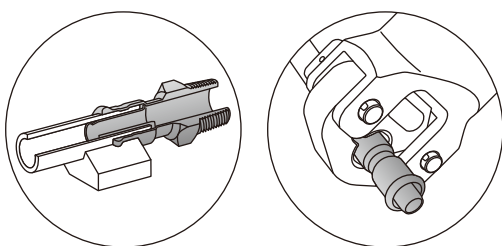


- ⚠ 差し込みにくい場合は、無理に差し込まず、水に浸してください。
- ⚠ プレス前にパイプを引き抜く場合は、ゆっくりとまっすぐに引き抜いてください。

5. 専用締付工具でプレスする

“作業開始前に必ず専用締付工具の取扱説明書をお読みください”

- ダイスの刻印（J）と継手のサイズ（呼び径）を合わせてください。
- 専用締付工具先端のダイス溝部へ、継手カール部を直角にセットします。
- 専用締付工具のスイッチを押し、上下ダイスの先端が接するまでプレスします。

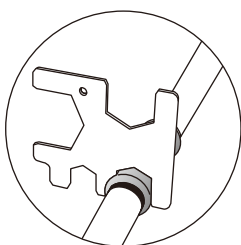


JPジョイント (呼び径)	SUS用ダイス	CU用ダイス	JP用ダイス
10径	×	10A	10J
13径	×	×	13J
16径	20SU	20A	16J

※不明点は弊社までお問い合わせください。

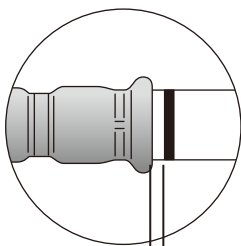
6. 接合部を確認する

プレス作業終了後、専用の六角確認ゲージでプレス寸法の確認をします。



注意事項

- 確認時に、プレス部が正規寸法を得られなかった場合、専用締付工具を点検し、増し締めを行ってください。
(その後、必ず六角確認ゲージで再確認してください。)
- ※プレス部が正規寸法を得られないで施工を完了すると、後で漏水や脱管など不適合の原因につながります。



→ 3mm以内は、合格

- プレス完了時にラインマークまで継手が差し込まれていなかった場合は、その継手を切り取り、新しい継手で再施工してください。
(ラインマークと継手端部の位置が3mm以内であれば、許容寸法の範囲内です。)

樹脂管について

- (1) 配管部材はパイプ、継手共にていねいに取り扱いください。傷、へこみ、へん平の要因となりますので特に現場において落下させないように気をつけてください。釘の打ち抜きやつぶれに注意してください。
- (2) 樹脂管を直射日光に当てないでください。(短時間でも仮養生してください) 劣化する恐れがあります。
- (3) パイプ、継手の油・ごみ等の汚れは拭き取ってご使用ください。特にパイプ端部や継手のゴムリング部に異物が付着していないか確認してください。異物等がありますと差し込み不良、又は差し込み後に漏れの原因となります。
- (4) 油・薬品等の配管には使用できません。ベンゼン、アセトン、キシレン、トルエン、灯油、ガソリン、塗料、溶剤系のマジックインキ、ビニルテープ等で劣化します。
- (5) パイプの無理な曲げ加工はしないでください。最小曲げ半径を守ってください。表16.1を参照してください。
- (6) 配管を土中及びコンクリート埋設する場合は、さや管等で適切な処理を施してください。
- (7) 保管場所や工事現場で火の使用はしないでください。熱や火の粉などにより管が劣化する恐れがあります。
- (8) 被覆電線(コード)や接着テープなど可塑剤が入ったものは、管を劣化させることがあります。直接、接触させないようにしてください。

表16.1 パイプの最小曲げ半径

単位：mm

呼び径	最小曲げ半径
10	150
13	200
16	250

※さや管の最小曲げ半径は300mm

給水・給湯配管について

- (1) 樹脂管を踏みつけたりしないでください。また、つぶれがないようにしてください。
- (2) 樹脂管は可とうパイプです。水圧試験の時に、水圧を加えるとパイプが真円に戻ろうとします。
そのために、時間が経過すると圧力が低下します。規定の水圧試験の要領に従っての実施をお願いします。
- (3) パイプと継手の接合は、確実に行ってください。
万一やり直しがあつた場合は、やり直し部分を切除し、新しい継手で再施工をお願いします。
- (4) 被覆材や保温材の切断や除去する場合は、樹脂管をカッターなどで傷付けないようにしてください。傷によっては、漏水の恐れがあります。
- (5) 外気温が0℃以下になる環境の場合は、凍結防止対策を施してください。配管や継手が凍結により破損し、解凍時に漏水により家財など損害を与えることがあります。一般的な凍結防止対策の例を示します。
 - ①配管が設置されている空間を暖房などで0℃以下にならないようにしてください。
有効な厚さの保温材を巻いても効果があります。
 - ②水抜き栓から配管内の水を落としてください。
 - ③シースヒーターを配管に巻き保温してください。

配管の水圧試験

配管施工後正しく施工されたことを確認するために、配管を適当なところで区分して、保温工事及び埋め戻し前に必ず所定の水圧テストを行ってください。

架橋ポリエチレン管、ポリブテン管の特性上、水圧によりパイプが膨張し、圧力が降下する場合があります。

この圧力降下により、判定が困難な場合もあるため注意が必要となります。

検査手順例を下記に示しますが、水圧検査手順の詳細については、架橋ポリエチレン管工業会、ポリブテンパイプ工業会の推奨検査方法をご確認ください。

検査手順例

- (1) 配管内に水を満たし、配管内にエアが残らないようにエア抜きを行ってください。
- (2) 架橋ポリエチレン管の場合
配管にポンプで圧力をかけ、規定の試験圧力に達してから5分間保持してください。
初期設定負荷圧力：0.75MPa、1.0MPaもしくは1.75MPa保持後、圧力降下を1時間観察します。
・初期設定負荷圧力が、0.75MPaの場合、1時間後の圧力が0.5MPa以上であること。
・初期設定負荷圧力が、1.0MPaの場合、1時間後の圧力が0.7MPa以上であること。
・初期設定負荷圧力が、1.75MPaの場合、1時間後の圧力が1.2MPa以上であること。
- (3) ポリブテンパイプの場合
初期水圧0.75MPaの場合の手順を示します。
配管にポンプで圧力をかけ、0.75MPaになるまで昇圧してください。
0.75MPaとなっていることを確認し、保持時間の1時間を厳守してください。
・1時間後の水圧が、0.55MPa以上であることを確認してください。
・1時間後の水圧が、0.55MPa未満であれば再検査を行ってください。
再検査の試験条件につきましては、ポリブテンパイプ工業会の推奨検査方法をご参照願います。
- (4) 可否の判定
圧力低下具合を数値ではなく、必ず目視で漏れが無いことを確認してください。
⚠ ゴムリングに異物の噛み込みがあっても水圧試験で不適合を発見できない場合があります。
⚠ 水圧検査で異常が見られない場合であっても、その後に釘打ちなどにより漏水が発生することもありますので、ご注意ください。

施工講習会

施工講習会へのお申込はこちらのQRコードをご利用ください。



施工前に施工講習会を必ず実施してください。受講された作業の方へは受講証明書を発行いたします。施工途中において、作業の方に変更がある場合にも施工講習会を必ず実施してください。

施工講習会の実施



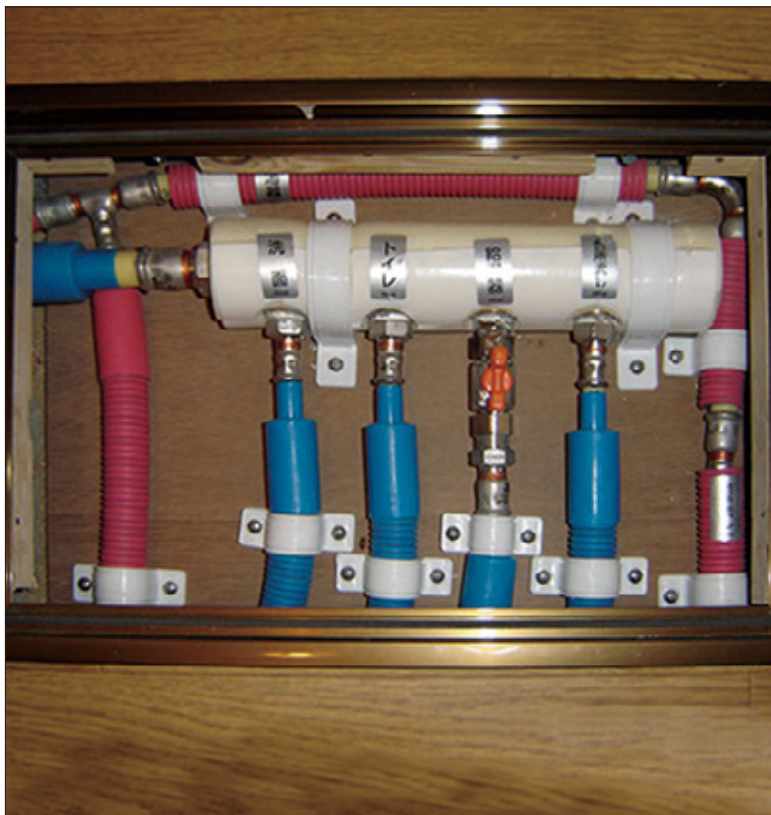
施工前には必ず実施してください。

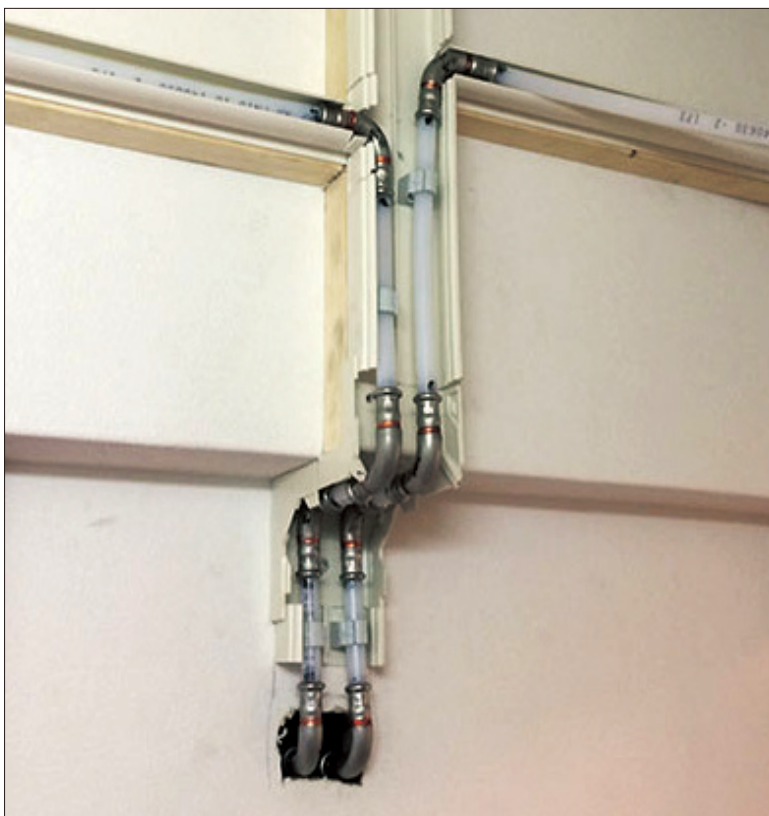
受講証明書の発行

BENKAN		NO.0 7777
JPジョイント受講証明書		
現場名	□□□□新築工事	
設備会社	△△△設備工業	
氏名	○○○○	
本現場に於いてのプレス式継手「Fジョイント」の施工講習会を受講された事を証明します。		
施工講習実施日：○○○○年○○月○○日 実施者：△△△△		

必ず施工講習会を受けた方が施工してください。

施工例





Q&A

よくある質問

お客様からいただくよくあるご質問をQ&Aにまとめました。
JPジョイントに関するご不明点はベンカンオフィシャルサイトでご確認ください。



ステンレス配管のベンカン

SUS TAINABLE LIFELINE®

現在だけではなく未来を考えた配管の開発と
供給を通して信頼あるライフラインの構築を
ご提案します

本 社 群馬県太田市六千石町 5-1

執 行 本 部 東京都大田区山王 2-5-13 (大森北口ビル)

札幌営業所 北海道札幌市中央区大通西 12-4
(あいおいニッセイ同和損保札幌大通ビル)
TEL : 011-232-1921 / FAX : 011-232-1924

仙台営業所 宮城県仙台市泉区泉中央 3-27-3 (日泉ビル)
TEL : 022-772-8471 / FAX : 022-772-8472

東京営業所 東京都大田区山王 2-5-13 (大森北口ビル)
TEL : 03-3777-1531 / FAX : 03-3777-1500

名古屋営業所 愛知県名古屋市中村区名駅 3-3-2 (志摩ビル)
TEL : 052-571-3270 / FAX : 052-571-3276

大阪営業所 兵庫県尼崎市西長洲町 3-1-18
(ベンカン機工 大阪工場内)
TEL : 050-1753-6254 / FAX : 03-3777-1500
(東京共通)

福岡営業所 福岡県福岡市博多区中洲中島町 2-3
(福岡フジランドビル)
TEL : 092-273-1970 / FAX : 092-273-1980

M J 工 場 群馬県太田市六千石町 5-1

ベンカン・ベトナム Lot F7, Rood 01, Thuan Dao IP Expansion
Phase, Long Dinh Commune, Can Duoc
District, Long An Province, Viet Nam

ホームページアドレス <https://www.benkan.co.jp/>

※ 本カタログの内容は 2023 年 10 月現在のもので、品質向上のため、
仕様は予告なく変更することがあります。

