



Original. Patented. Proven.

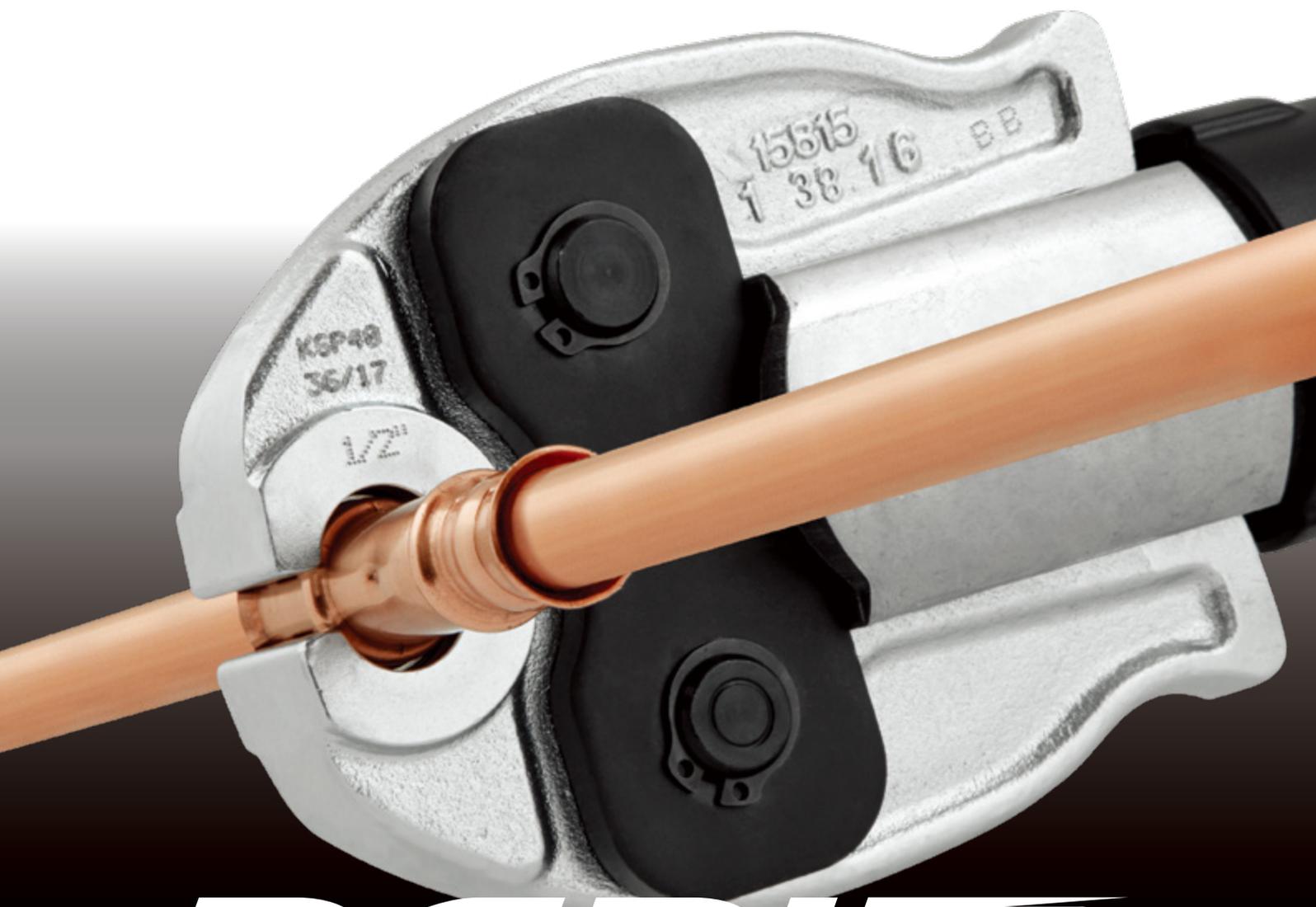
# 火無し銅配管継手

RLS社製銅配管継手カタログ

低温・空調設備関連機器

## 配管工事に新時代到来

火無し施工の概念が変わる銅配管継手



New!  
**JCDA0012**  
規格認証品  
CERTIFIED!  
一般社団法人日本銅センター JCDA 0012

# RAPID LOCK

RLS社製火無し銅配管継手 ラピッドロック

# RLS<sup>®</sup>

## RAPID LOCKING SYSTEM

Original. Patented. Proven.

### 配管工事の概念が変わります。

RLS 社製火無し銅管継手は溶接作業をせず、低温・空調の配管作業を行うことができるので、簡単で誰でもすぐに作業することができます。

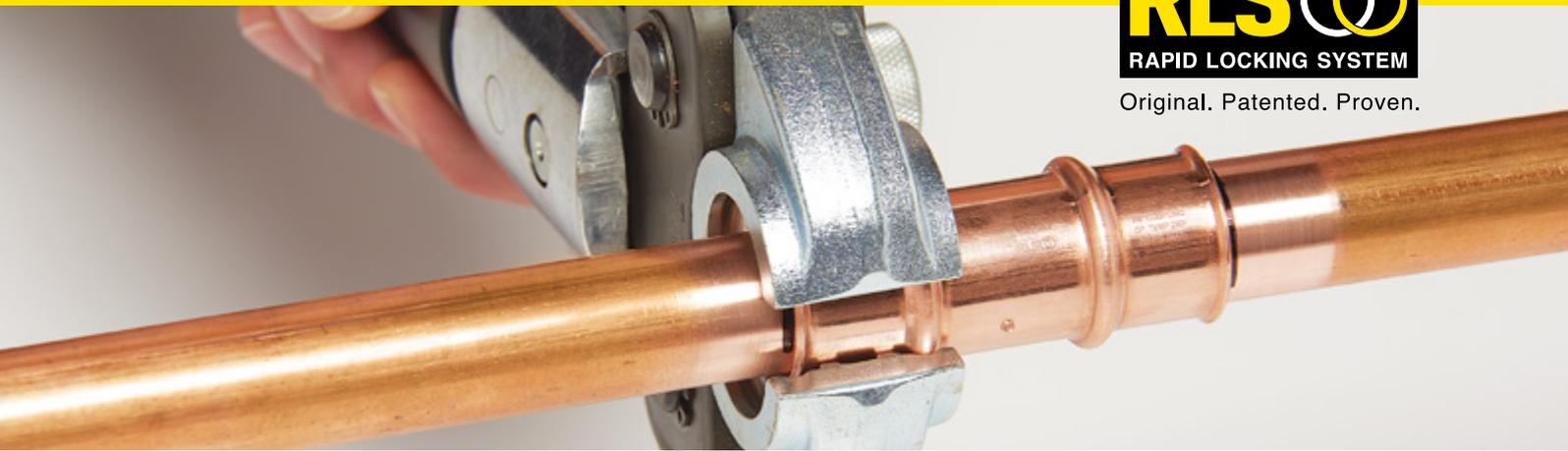
RLS は従来の溶接作業と比べ、作業時間を約 77% 短縮することで、施工にかかる現場管理費や作業費を削減することができます。また、専用ツールを使用して作業をするため、施工時の注意点を守るだけで、誰でも確実な配管作業ができるようアシストします。

確実ですばやく、そして安心・安全な施工を可能にする。それが RLS 社の火無し銅配管継手です。

#### THE RLS ADVANTAGE

- およそ 10 秒で施工完了
- 低温・空調関連の使用は 4.8MPa まで対応
- 施工の作業時間を約 77% 削減
- 作業に必要な機材が少なく、工程を削減
- 火災のリスクゼロ
- 火気使用申請をせず施工可能
- 火気が使用できない現場でも施工可能





### 用途

- 低温・空調設備

### 製品仕様

- 最大連続使用温度：  
121°C
- オリング使用温度範囲：  
-40°C～+149°C
- 最大使用圧力：  
4.3MPa
- 最小破壊圧力 (UL207)：  
14.5MPa
- 耐真空圧：  
20 Microns
- 耐振動性：  
UL109に準拠
- 対応配管サイズ：  
1/4、5/16、3/8、1/2、5/8、3/4、  
7/8、1、1-1/8、1-1/4、1-3/8

### 継手材質

- 継手本体：  
冷凍・冷蔵規格銅管  
ASTM-B75及びASTM-B743
- オリング：  
HNBR

### 適合性

- 適合オイル：  
鉱物油、POE、PVE、PAG
- 用途：  
銅管どうしの接続に使用
- 適合銅管規格：  
JIS H 3300 C1220T-1/2H  
ASTM B280、ASTM B88
- 適合銅管：  
硬銅管  
-1-3/8"迄のACR、M、L、Kタイプ  
軟銅管  
-1-3/8"迄のACR、L、Kタイプ

### 対応冷媒

R-32	R-427A	R-454B
R-125	R-434A	R-454C
R-134a	R-437A	R-455A
R-143a	R-438A	R-456A
R-152a	R-442A	R-457A
R-227ea	R-444A	R-458A
R-290	R-444B	R-507A
R-404A	R-445A	R-513A
R-407A	R-446A	R-513B
R-407B	R-447A	R-515A
R-407C	R-448A	R-515B
R-407F	R-449A	R-600
R-407G	R-449B	R-600a
R-407H	R-449C	R-718
R-410A	R-450A	R-1234yf
R-417A	R-451A	R-1234ze
R-421A	R-451B	Ethylene Glycol
R-422A	R-452A	
R-422B	R-452B	
R-422C	R-452C	
R-422D	R-453A	
R-424A	R-454A	

※R-22、R-744(Co2)には対応していません。

#### 適合規格

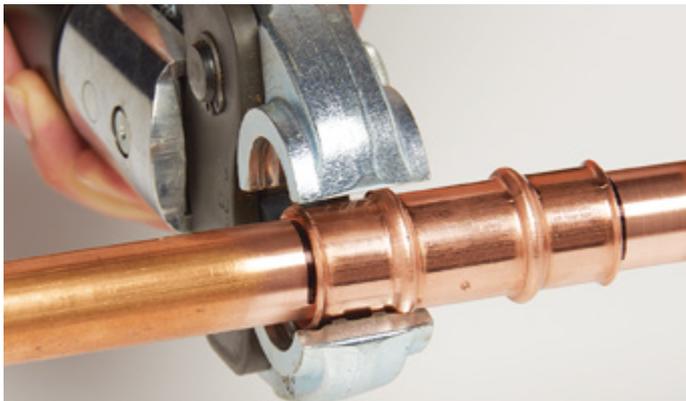
- ・JCDA 0012: 2022 プレス式・非金属シーリング型・4.3a  
ISO14903:2017に基づき、第三者機関による性能試験を実施し、認証されています。  
※ストレート継手を3種の冷媒にて試験 (R32、R410a、R448a)
- ・UL207, SA#33958, SDTW(7) (Except where noted)
- ・ISO 5149-2:Part2 Compliant
- ・ASHRAE-15, ANSI 15, ASME B31.5 (PartC)
- ・ICC-ES, PMG-1296 2018,2015,2012,2009,2006
- ・International Mechanical Code (IMC) 2018, 2015,2012,2009, 2006
- ・International Residential Code (IRC) 2018, 2015, 2012, 2009, 2006
- ・Uniform Mechanical Code (UMC) 2018, 2015, 2012, 2009, 2006
- ・CRN Approved (#0A18303),5c

#### RLS継手の特許

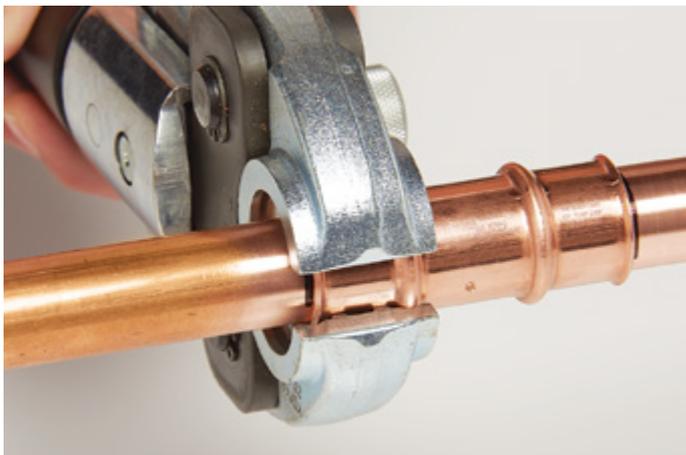
- ・U.S. Patent No. 9,145,992
- ・U.S. Patent No. 9,638,361
- ・U.S. Patent No. D730,494
- ・Japanese Patent No. 6051468  
(この他、欧州、カナダ、オーストラリアでの特許取得済み)

#### 専用ツール及びジョーの意匠

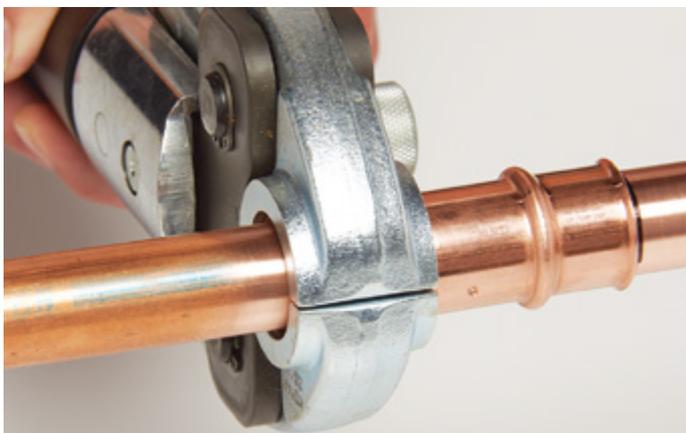
- ・Japanese Design Registration No. 1537545  
(この他、欧州、カナダ、オーストラリアでの意匠取得済み)



STEP 1 - 圧着位置を確認します



STEP 2 - 専用ツールで圧着します



STEP 3 - 動作が終わるまでトリガーを引きます

誰でも簡単に施工完了

## 3 STEP施工※

火無し銅配管継手「ラピッドロック」の基本は継手を接続して、圧着するだけという単純でわかりやすい施工方法が特長です。

ストレートに限らず、さまざまな場所で使用できる形状とサイズラインアップは火気使用ができないあらゆる現場に対応します。

また、コンパクトな専用ツールは狭所でも作業することができ、作業員の負担を大幅に減らすことができます。

独自のテクノロジーで開発された360°の真円で圧着する機能はリークに係るリスクを最小限にすることができるため、安心して作業に臨むことができます。

※確実な施工を行うため付属のユーザーマニュアルをよくお読みになり、施工前の準備を行ってください。

## THE RLS ADVANTAGE

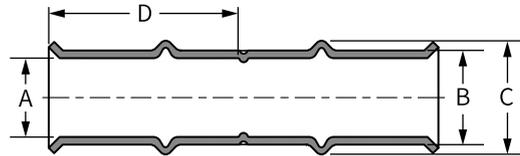
- 独自の360°圧着でリークのリスク低減
- 簡単でわかりやすい施工方法
- さまざまな形状とサイズラインアップであらゆる現場に対応

一般社団法人 日本銅センター  
**JCDA 0012**  
規格認証品

火無し銅配管継手ラピッドロックは一般社団法人日本銅センター規格「JCDA 0012: 2022 プレス式・非金属シーリング型・4.3a」の基準をクリアし、認証を受けていますので安心してご使用いただけます。

ISO14903:2017に基づき、第三者機関による性能試験を実施し、認証されています。  
※ストレート継手を3種の冷媒にて試験 (R32, R410a, R448a)

**Couplings**      ストレート継手

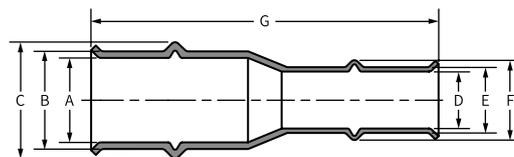


一般社団法人 日本鎖センター  
**JCDA 0012**  
規格認証品



サイズ	製品番号	寸法								封入 個数	受注 生産
		A		B		C		D			
		inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm		
1/4	3011 040400 111	0.26	6.6	0.34	8.6	0.45	11.4	0.95	24.1	10	-
5/16	3011 050500 111	0.32	8.1	0.40	10.2	0.52	13.2	0.93	23.6	10	○
3/8	3011 060600 111	0.39	9.9	0.47	11.9	0.59	15.0	0.98	24.9	10	-
1/2	3011 080800 111	0.51	13.0	0.59	15.0	0.73	18.5	1.25	31.8	10	-
5/8	3011 101000 111	0.64	16.3	0.74	18.8	0.89	22.6	1.24	31.5	10	-
3/4	3011 121200 111	0.76	19.3	0.88	22.4	1.07	27.2	1.29	32.8	10	-
7/8	3011 141400 111	0.89	22.6	1.02	25.9	1.19	30.2	1.31	33.3	10	-
1	3011 161600 111	1.01	25.7	1.16	29.5	1.36	34.5	1.31	33.3	10	-
1-1/8	3011 181800 111	1.14	29.0	1.29	32.8	1.45	36.6	1.29	32.8	10	-
1-1/4	3011 202000 111	1.26	32.0	1.41	35.8	1.62	40.9	1.30	33.0	12	-
1-3/8	3011 222200 111	1.39	35.3	1.54	39.1	1.75	44.5	1.57	39.9	12	-

**Reducers**      レデューサー継手



一般社団法人 日本鎖センター  
**JCDA 0012**  
規格認証品



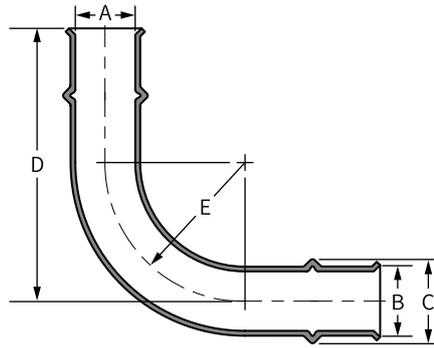
サイズ	製品番号	寸法												封入 個数	受注 生産		
		A		B		C		D		E		F				G	
		inch	mm			inch	mm										
3/8 to 1/4	3051 060400 111	0.39	9.9	0.47	11.9	0.59	15.0	0.26	6.6	0.34	8.6	0.45	11.4	2.24	56.9	10	-
1/2 to 1/4	3051 080400 111	0.51	13.0	0.59	15.0	0.73	18.5	0.26	6.6	0.34	8.6	0.45	11.4	2.71	68.8	10	○
1/2 to 3/8	3051 080600 111	0.51	13.0	0.59	15.0	0.73	18.5	0.39	9.9	0.47	11.9	0.58	14.7	2.58	65.5	10	-
5/8 to 1/4	3051 100400 111	0.64	16.3	0.74	18.8	0.89	22.6	0.26	6.6	0.34	8.6	0.45	11.4	2.70	68.6	10	○
5/8 to 3/8	3051 100600 111	0.64	16.3	0.74	18.8	0.89	22.6	0.39	9.9	0.47	11.9	0.58	14.7	2.70	68.6	10	-
5/8 to 1/2	3051 100800 111	0.64	16.3	0.74	18.8	0.87	22.1	0.51	13.0	0.59	15.0	0.72	18.3	3.10	78.7	10	-
3/4 to 1/2	3051 120800 111	0.76	19.3	0.88	22.4	1.05	26.7	0.51	13.0	0.59	15.0	0.72	18.3	3.10	78.7	10	-
3/4 to 5/8	3051 121000 111	0.76	19.3	0.88	22.4	1.05	26.7	0.64	16.3	0.74	18.8	0.87	22.1	3.00	76.2	10	-
7/8 to 1/2	3051 140800 111	0.89	22.6	1.02	25.9	1.19	30.2	0.51	13.0	0.59	15.0	0.72	18.3	3.05	77.5	10	○
7/8 to 5/8	3051 141000 111	0.89	22.6	1.02	25.9	1.19	30.2	0.64	16.3	0.74	18.8	0.87	22.1	3.05	77.5	10	-
7/8 to 3/4	3051 141200 111	0.89	22.6	1.02	25.9	1.19	30.2	0.76	19.3	0.88	22.4	1.05	26.7	3.11	79.0	10	-
1 to 7/8	3051 161400 111	1.01	25.7	1.16	29.5	1.37	34.8	0.89	22.6	1.02	25.9	1.19	30.2	3.09	78.5	10	-
1-1/8 to 1/2	3051 180800 111	1.14	29.0	1.29	32.8	1.45	36.8	0.51	13.0	0.59	15.0	0.72	18.3	3.25	82.6	10	○
1-1/8 to 5/8	3051 181000 111	1.14	29.0	1.29	32.8	1.45	36.8	0.64	16.3	0.74	18.8	0.87	22.1	3.25	82.6	10	○
1-1/8 to 3/4	3051 181200 111	1.14	29.0	1.29	32.8	1.45	36.8	0.76	19.3	0.88	22.4	1.05	26.7	3.18	80.8	10	○
1-1/8 to 7/8	3051 181400 111	1.14	29.0	1.29	32.8	1.45	36.8	0.89	22.6	1.02	25.9	1.19	30.2	3.10	78.7	10	-
1-3/8 to 7/8	3051 221400 111	1.39	35.3	1.54	39.1	1.75	44.5	0.89	22.6	1.02	25.9	1.19	30.2	3.66	93.0	12	○
1-3/8 to 1-1/8	3051 221800 111	1.39	35.3	1.54	39.1	1.75	44.5	1.14	29.0	1.29	32.8	1.45	36.8	3.34	84.8	12	○

※受注生産品はご注文後約90～120日頂戴する場合がございます。

# RLS FITTINGS LINE-UP

## Elbows

エルボー継手



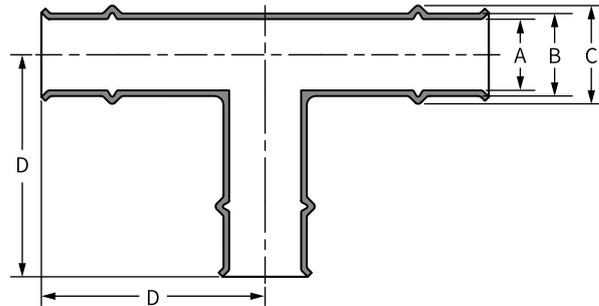
一般社団法人 日本銅センター  
**JCDA 0012**  
規格認証品



サイズ	製品番号	寸法										封入 個数	受注 生産
		A		B		C		D		E(Ref.)			
		inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm		
1/4	3031 040400 111	0.26	6.6	0.34	8.6	0.45	11.4	2.01	51.1	0.68	17.3	10	-
5/16	3031 050500 111	0.32	8.1	0.40	10.2	0.52	13.2	2.13	54.1	0.81	20.6	10	○
3/8	3031 060600 111	0.39	9.9	0.47	11.9	0.59	15.0	2.27	57.7	0.93	23.6	10	-
1/2	3031 080800 111	0.51	13.0	0.59	15.0	0.73	18.5	2.88	73.2	1.18	30.0	10	-
5/8	3031 101000 111	0.64	16.3	0.74	18.8	0.89	22.6	3.21	81.5	1.47	37.3	10	-
3/4	3031 121200 111	0.76	19.3	0.88	22.4	1.07	27.2	3.47	88.1	1.76	44.7	10	-
7/8	3031 141400 111	0.89	22.6	1.02	25.9	1.19	30.2	3.75	95.3	2.03	51.6	10	-
1	3031 161600 111	1.01	25.7	1.16	29.5	1.36	34.5	4.04	102.6	2.33	59.2	10	-
1-1/8	3031 181800 111	1.14	29.0	1.29	32.8	1.45	36.8	4.29	109.0	2.54	64.5	10	-
1-1/4	3031 202000 111	1.26	32.0	1.41	35.8	1.62	41.1	4.30	119.2	2.53	64.3	5	-
1-3/8	3031 222200 111	1.39	35.3	1.54	39.1	1.75	44.5	4.54	115.3	2.75	69.9	5	-

## Tees

チーズ継手

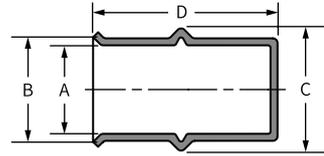


一般社団法人 日本銅センター  
**JCDA 0012**  
規格認証品



サイズ	製品番号	寸法								封入 個数	受注 生産
		A		B		C		D			
		inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm		
3/8	3091 060606 111	0.39	9.9	0.47	11.9	0.59	15.0	1.63	41.4	10	-
1/2	3091 080808 111	0.51	13.0	0.59	15.0	0.72	18.3	2.23	56.6	10	-
5/8	3091 101010 111	0.64	16.3	0.74	18.8	0.87	22.1	2.30	58.4	10	-
3/4	3091 121212 111	0.76	19.3	0.88	22.4	1.05	26.7	2.38	60.5	10	-
7/8	3091 141414 111	0.89	22.6	1.02	25.9	1.19	30.2	2.43	61.7	10	-
1	3091 161616 111	1.01	25.7	1.16	29.5	1.36	34.5	2.59	65.8	10	-
1-1/8	3091 181818 111	1.14	29.0	1.29	32.8	1.45	36.8	2.56	65.0	10	-
1-1/4	3091 202020 111	1.26	32.0	1.41	35.8	1.62	41.1	3.36	85.3	5	-
1-3/8	3091 222222 111	1.39	35.3	1.54	39.1	1.75	44.5	3.36	85.3	5	-

**Caps**      キャップ継手

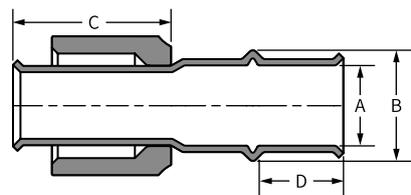


一般社団法人 日本鎖センター  
**JCDA 0012**  
規格認証品



サイズ	製品番号	寸法								封入 個数	受注 生産
		A		B		C		D			
		inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm		
1/4	3071 040000 111	0.26	6.6	0.34	8.6	0.45	11.4	1.45	36.8	10	-
5/16	3071 050000 111	0.32	8.1	0.40	10.2	0.52	13.2	1.45	36.8	10	○
3/8	3071 060000 111	0.39	9.9	0.47	11.9	0.59	15.0	1.45	36.8	10	-
1/2	3071 080000 111	0.51	13.0	0.59	15.0	0.72	18.3	1.97	50.0	10	-
5/8	3071 100000 111	0.64	16.3	0.74	18.8	0.87	22.1	1.98	50.3	10	-
3/4	3071 120000 111	0.76	19.3	0.88	22.4	1.05	26.7	1.97	50.0	10	-
7/8	3071 140000 111	0.89	22.6	1.02	25.9	1.19	30.2	1.90	48.3	10	-
1	3071 160000 111	1.01	25.7	1.16	29.5	1.36	34.5	2.00	50.8	10	-
1-1/8	3071 180000 111	1.14	29.0	1.29	32.8	1.45	36.8	1.99	50.5	10	-
1-1/4	3071 200000 111	1.26	32.0	1.41	35.8	1.62	41.1	2.50	63.5	12	-
1-3/8	3071 220000 111	1.39	35.3	1.54	39.1	1.75	44.5	2.49	63.2	12	-

**Flares**      フレア継手



一般社団法人 日本鎖センター  
**JCDA 0012**  
規格認証品



サイズ	製品番号	寸法								封入 個数	受注 生産
		A		B		C		D			
		inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm		
1/4	3291 040000 111	0.26	6.6	0.45	11.4	1.38	35.1	0.56	14.2	10	-
3/8	3291 060000 111	0.39	9.9	0.59	15.0	1.38	35.1	0.58	14.7	10	-
1/2	3291 080000 111	0.51	13.0	0.72	18.3	1.13	28.7	0.75	19.1	10	-
5/8	3291 100000 111	0.64	16.3	0.87	22.1	1.48	37.6	0.75	19.1	10	-
3/4	3291 120000 111	0.76	19.3	1.05	26.7	1.48	37.6	0.80	20.3	10	-

※受注生産品はご発注後約90～120日頂戴する場合がございます。

## Tool Kit

専用ツールキット



## THE RLS ADVANTAGE

- 軽量のツールですので、作業性に優れています。
- 圧着にかかる時間は5~7秒とすばやく施工できます。
- ヘッドが310°回転するので狭い場所でも施工できます。
- 圧着が完了すると自動的にシリンダーが戻ります。
- 高品質なマキタ製バッテリーを使用しています。1回の充電で約100~150回使用することができ、わずか15分で充電できる急速充電器が付属します。
- 専用ツールは10,000回稼働するとLEDが点灯し点検整備の時期を知らせます。



※専用ツールキットにジョーは含まれません。別途お買い求めください。

### 専用ツールキットに含まれる付属品

- 専用ツール
- チューブカッター
- バリ取りツール
- クランプゲージ
- デブスゲージ
- スポンジやすり
- 油性マジック
- バッテリー2ヶ
- バッテリー充電器
- 専用ツールケース

名 称	製品番号
専用ツールキット	3990 11190 002

使用できる配管の種類		
対応硬銅種類	1/4"-1-3/8"までのACR、M、L、K銅管	
対応軟銅種類	1/4"-1-3/8"までのACR、L、K銅管	
仕 様		
圧着の強さ	19kN	
最小圧着圧力	525 bar / 7,613psi	
使用できる回数	満充電時 150回 (2.0Ahバッテリー装着時)	
バッテリー容量	18V / 2.0Ah Li-ionバッテリー	
充電時間	15分	
動作温度範囲	-10°C - +40°C	
ヘッド可動域	310°回転	
重量 (バッテリー含む)	ジョー未装着時	1.8kg
	ジョー装着時	3.1kg
外形寸法	395mm × 80mm × 118mm	
ツール保証期間	購入後24ヵ月	

## Jaws ジョー



サイズ	製品番号
1/4	3990 21191 040
5/16	3990 21191 050
3/8	3990 21191 060
1/2	3990 21191 080
5/8	3990 21191 100
3/4	3990 21191 120
7/8	3990 21191 140
1	3990 21191 160
1-1/8	3990 21191 180
1-1/4	3990 21191 200
1-3/8	3990 21191 220

名 称	製品番号
ジョーケース	3990 31000 100



※ジョーケースにはジョーは付属しません。ジョーは最大8個収納できます。

ジョーは専用ツールにセットして使用するダイスです。配管サイズごとに用意されており、必要なサイズからお買い求めいただくことができます。専用のジョーケースを使用することで、専用ツールキットと一緒に持ち運びをすることができます。

## Accessories 交換用備品



名 称	製品番号	備 考
交換用ツールケース	3990 11000 100	専用ツールを収納するケース
クランプゲージ	3990 40306	施工完了を確認するゲージ
デプスゲージ	-	挿入深さを確認するゲージ
バッテリー	-	マキタ製 BL1820B
急速充電器	-	マキタ製 DC18RC

専用ツールキットに付属品として同梱されていますが、消耗品または予備としてお買い求めいただくことができます。

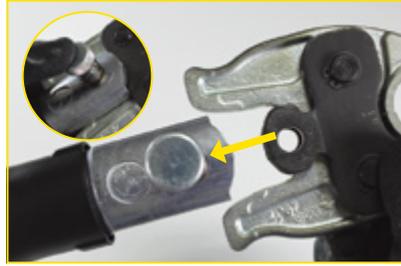
※チューブカッター、バリ取りツール、やすりなどは市販品をお買い求めください。

# 施工方法



## STEP 1

専用ツールのロックピンを押しながら45°回転させ、ロックを解除します。



## STEP 2

使用したい継手サイズに合わせ、ジョーをヘッドに差し込み、音がするまでロックピンを押し込みます。



## STEP 3

充電されたバッテリーを専用ツールにセットし、継手をセットしていない状態で、運転が止まるまでトリガーを引きます。使用前にはキャリブレーションとして必ず実施してください。

## ⚠ 注意

RLS継手を確実に施工するためには、接続前の施工準備をしっかり行うことが大切です。また、購入した継手は使用前に点検を行い、異常がある場合は使用せず、お買い上げいただいた販売店へお問い合わせください。使用前にユーザーマニュアルをよくお読みになり、下記の手順を確実に実施してください。



## STEP 4 - 配管カット

銅管は付属のチューブカッターまたは類似商品を使用して切断してください。切り口が鋭利になっているため注意してください。付属または類似商品以外での切断は継手内のOリングを欠損するおそれがあるため使用しないでください。



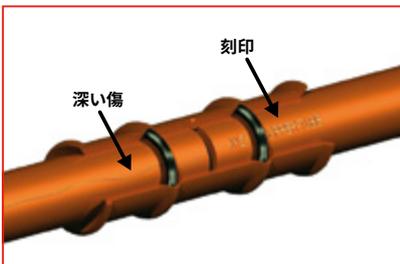
## STEP 5 - バリ取り

付属のバリ取りツールを使用してください。継手を取り付ける前に全ての管の外径のバリ取りをする必要があります。鋭利な断面やバリを取り除くため5~7回程前後に回転させて下さい。研磨の前にはこの処置を必ず行ってください。



## STEP 6 - やすりがけ

バリ取りを行った配管は必ず研磨し、くずが内部に残らないようにしてください。研磨には付属のスポンジやすりを使用し、矢印の通り管を半径方向に5~7秒、または前後に10~14回ほど動かして研磨して下さい。残っているゴミを銅管の端から取り除いて下さい。



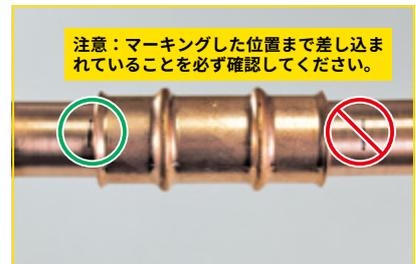
## STEP 7 - 点検

研磨の後は銅管を点検してください。目で見える傷、切り込みやその他欠陥がないか点検してください。銅管の端から3cmまでが重要な箇所です。修繕ができない傷がある場合は切断し、軽微な内容についてはSTEP4 - 7を繰り返すか徹底的に研磨を行ってください。



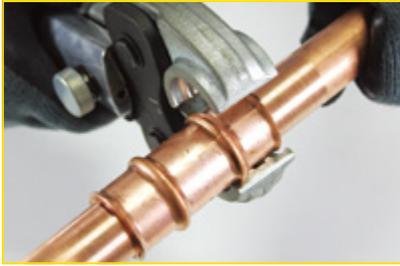
## STEP 8 - マーキング

付属のデプスゲージを使用し、挿入に必要な深さを確認します。使用する銅管は必ず油性マジックなどでマーキングを行います。「L字」にマーキングすることで、差込後にマーキングの有無をチェックできます。



## STEP 9

銅管を継手に差し込みます。STEP 8でマーキングした深さまで挿入されたことを確認します。写真右側のように正しく挿入されていない場合、継手が欠損したりリークの原因になります。



### STEP 10

専用ツールにセットされたジョーを開きます。



注意：RLS継手は他の圧着工具とは違う技術です。決してOリングを中心として圧着することが無いようにしてください。

必ずOリングとフランジの間にジョーの中心がくるようにセットしてください。

### STEP 11

継手の上にジョーを適切にセットしてください。

右上にある正しいセット方法を確認し、ジョーの溝と継手が正しくセットされているようにしてください。セット方法を誤ると継手を欠損し、正しく圧着できません。



### STEP 12

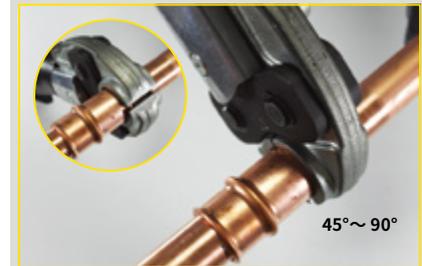
専用ツールのトリガーを引くと、圧着が開始されます。専用ツールの運転が止まるまで、押し続けてください。



### STEP 13

ジョーを開き、継手から離してください。

もし、ジョーが開かない場合は、圧着が完全に終わっていませんので、トリガーを引き続けてください。緊急時に強制的にジョーを外す場合は、マニュアルリリースボタンを引き下げてジョーを開いてください。



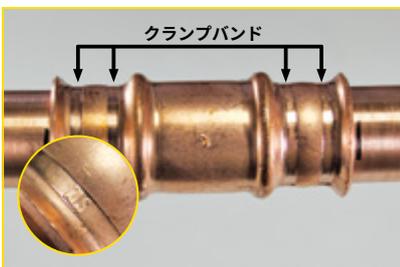
45°~90°

### STEP 14

※1"以上の継手を使用する場合に実施します。

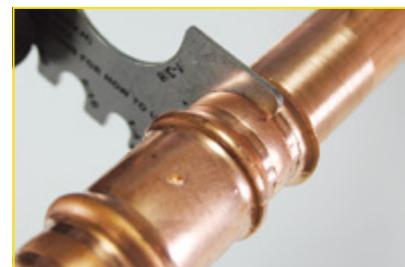
1"以上は2回圧着を行います。

初回圧着をした位置から45°~90°回転させ、もう一度圧着を行います。



### STEP 15

継手に"RLS"マークが刻印されていることを確認します。



### STEP 16

付属品のクランプゲージで継手の外径を確認し、正しく圧着ができていることを確認します。計測位置はSTEP 15に記載されたクランプバンドです。

圧着時にできた銅管の凹凸がゲージにあたることもあり、その場合はゲージを回転させて確認します。

## ⚠ 注意

ユーザーマニュアルの内容に従わない施工、RLS継手及び専用ツールの不適切な使用は死亡事故、人身事故、器物破損につながる恐れがあります。ユーザーマニュアルをよくお読みになり、使用してください。

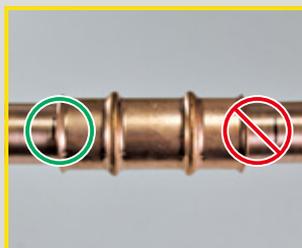
## ⚠️ 安全上のご注意

- 本製品はユーザーマニュアル記載の施工手順に基づき、正しく施工された場合に確実な成果を発揮します。施工手順を省略したり、正しく行われなかった場合は事故の原因となり、原則として補償対象外となります。
- ご使用前にユーザーマニュアルをよくお読みになり、正しくお使いください。
- 継手は投げたり、乱雑に扱わないでください。
- 腐食性などのある流体を流さないでください。
- 高速度で流体が流れる配管や、波打つような配管には使用しないでください。
- 傷や打痕のある継手を使用しないでください。
- 高圧の電線と接続したり、アースとして接続したりしないでください。
- 専用ツールキットに異常がある場合は使用しないでください。

## 安全にご使用いただくための施工手順



付属のデプスゲージを使用し、銅管の差し込み位置をチェックします。



銅管をチェックした位置まで確実に差し込みます。



圧着完了後に"RLS"のマークが刻印されていることを確認します。



圧着完了後に付属のクランプゲージで外形を確認してください。

### ご購入にあたって

- 製品の仕様等につきましては、改良のためお断りなしに変更する場合がありますのでご了承ください。
- 製品の色は印刷の関係で若干異なることがありますのでご了承ください。

レイテック株式会社はお客様により安全・安心な製品をご提供するため、品質マネジメントシステム ISO9001 認証を取得しています。

### 製品やサービスのお問い合わせは

レイテック株式会社 本社  
TEL **03-3669-1150**  
(受付時間 9:00 ~ 17:30 土日祝日除く)

レイテック プラグイン

検索

### 【ご相談窓口における個人情報のお取り扱い】

レイテック株式会社およびその関係会社は、お客様の個人情報やご相談内容を、製品に対するご相談への対応や修理、その確認のために利用し、その記録を残すことがあります。また、折り返し電話をさせていただくためにナンバー・ディスプレイを採用していますので、ご了承願います。レイテック株式会社及びその関係会社は個人情報を適切に管理し、修理業務などを委託する場合や、正当な理由がある場合を除き、第三者に個人情報を開示・提供しません。個人情報に関するお問い合わせは、ご相談された窓口にご連絡ください。

●製品・お取扱い・修理などのご相談・お問い合わせは、お買い求めの販売店へ

RLS社製火無し銅配管継手販売代理店

 **レイテック株式会社**  
<http://www.rei-tech.co.jp/>

本社 / 〒103-0014 東京都中央区日本橋蛸殻町2-8-6 TEL.03-3669-1150  
九州支店 / 〒812-0006 福岡県福岡市博多区上牟田1-23-2 TEL.092-451-8310

このカタログの掲載内容は2022年7月現在のものです。