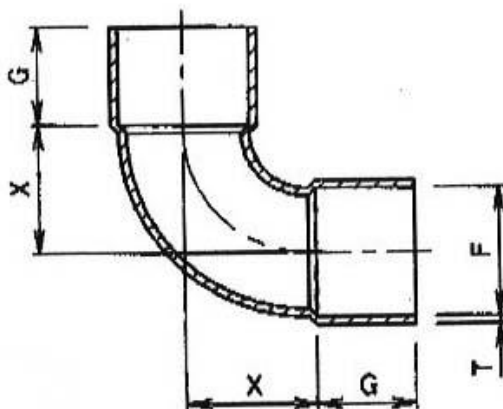


## EA432BB-2~14 エルボ

- 銅管継手
- 90°



サイズ:

廃番

	呼び径(″)	F	T(MIN)	G(MIN)	X	JIS番号
<del>EA432BB-2</del>	1/4	6.35	0.6	6	11	-
EA432BB-2.5	5/16	8.0	0.6	8	13	-
EA432BB-3	3/8	9.59~9.65	0.6	8	10.2~11.6	-
EA432BB-4	1/2	12.78~12.84	0.7	9	12.2~13.8	H3401
EA432BB-5	5/8	15.97~16.03	0.8	11	16.0~18.0	H3401
EA432BB-6	3/4	19.16~19.22	0.8	15	17.0~19.0	H3401
EA432BB-7	7/8	22.33~22.39	0.9	17	19.0~21.0	H3401
EA432BB-8A	1	25.48~25.53	0.91	19	23.5~25.5	-
EA432BB-11A	1 1/8	28.71~28.79	1.0	21	25.8~26.2	H3401
EA432BB-12A	1 1/4	31.83~31.88	1.09	23	30.3~32.7	-
EA432BB-14	1 1/2	38.07~38.15	1.2	24	31.8~34.2	-

単位:mm

○ はんだ及びろう付けのポイント

- ・銅管は端部が直角になるように切断した後、リーマーなどで内外面のバリを除去してください。
- ・接合部は真円になるようにセージングツールで修正してください。
- ・ナイロンたわしなどを用いて銅管外面を磨きます。
- ・銅管外面の差し込み長さの約2/3にフラックスを薄く塗布してください。塗りすぎますと内面に流れ込み、腐蝕や青水の原因となる可能性があります。
- ・加熱はプロパントーチで継手・銅管に均一に行ってください。
- ・はんだ等はトーチを遠ざけた状態で行います。使用量は管外周を一回りする程度が適当で、差しすぎるのはムダとなるばかりでなく腐蝕の原因にもなります。
- ・徐々に冷却した後、濡れた布等で余剰のフラックスを拭き取ってください。