

プレハブ差込工法

3M™ 耐火キャップ
PJ-FPシリーズ

耐火

エコケーブル
対応工法

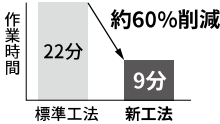


性能	
商用周波耐電圧	3.5kV / 10 分間（通電温度上昇後は 1.0kV / 10 分間）に耐えること
通電温度上昇	105℃ / 3 時間 3 回で異常のないこと

※ JCAA（一般社団法人日本電力ケーブル接続技術協会）性能規格 JCAA A102「600V 架橋ポリエチレン絶縁電力ケーブル用直線接続性能」に準拠します。
※ 屋内使用限定とするため「気密性能」を削除しております。

特 長

- 簡単作業
前処理した接続部をキャップに差し込んで
結束バンド止めるだけで作業完了。
テープ巻き不要で作業者による施工バラつきを低減。
- 施工時間削減
従来の標準工法で必要なガラスマイカ
テープおよび黒色粘着性ポリエチレン
絶縁テープ巻きを廃止。
作業時間を 13 分削減
（FP2 心 1.6mmSQ 接続）。
※弊社作業員による比較
- 高い信頼性
仕上がり状態の外観検査で施工品質チェックが容易に可能。
引抜強度も標準工法より優れる。



耐火性能

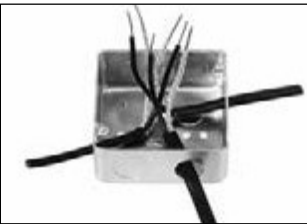
消防庁告示耐火電線の基準に合格

※ PJ-FP シリーズは耐火ケーブル接続部の汎用工法として（一社）電線総合技術センター（耐火・耐熱電線認定委員会）に設定されております。
認定番号 JFS0073 号

JCS 4506（日本電線工業規格）耐火性能試験

- 以下の手順で試験を行い、これに合格する事
- 1) 加熱前、50MΩ以上の絶縁抵抗値を確認する。
 - 2) 加熱前、1500V を 1 分間印加し、耐えることを確認する。
 - 3) 600V を印加した状態で JIS A 1304（建設構造部分の耐火試験方法）に定める温度曲線に準ずる燃焼試験 840℃ 30 分に耐えることを確認する。
 - 4) 加熱終了直前、0.4MΩ以上の絶縁抵抗値であることを確認する。
 - 5) 加熱終了後、1500V を 1 分間印加し、耐えることを確認する。

作業手順 圧着スリーブ、結束バンド（幅4.8mm）はお客様にてご用意ください。



1. シース、絶縁体、マイカ層を剥ぎ取る。（絶縁体とマイカ層の段剥ぎは不要）



2. 圧着スリーブで導体を接続し、余長を切断する。



3. 接続部を 3M™ 耐火キャップへ差し込み、結束バンドを締め付け固定する。（テープ巻きは不要）



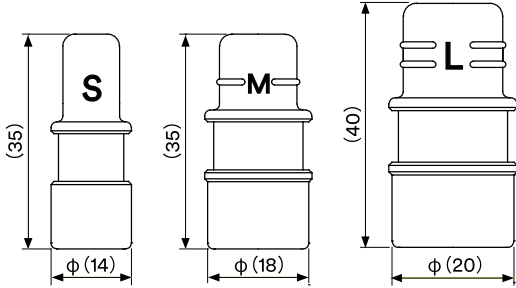
4. 完成。

適用表

製品型番	適用スリーブ	リップの本数※
PJ-FP-S	P-5.5、P-8、E 小	0 本
PJ-FP-M	P-14、E 中、E 大	1 本
PJ-FP-L	P-22	2 本

※ リップの本数がサイズごとに異なるので、容易にサイズが判別可能です。

- 圧着スリーブ、結束バンド（幅4.8mm）はお客様にてご用意ください。
- 使用するケーブルは、（一社）電線総合技術センター 耐火・耐熱電線認定委員会によって認定された、線心数：4 心以下、サイズ：1.25mm² ～ 8mm² の範囲からお選びください。
- 接続の際は必ず鉄ボックスを使用してください。
適用されるボックスは、JIS C 8340「電線管用 金属製ボックスおよびボックスカバー」に規定される 1 辺の最小 89mm 以上 高さ 40mm 以上であること。（例：丸型露出ボックス C19 より大きいサイズ）



用途

- 建物内の各種防災設備への耐火ケーブル接続
（例：電源別置型非常用照明への松葉接続）

