

S/P 소화배관 나사식과 용접식 비교표

구분	기존나사공법	TEE가공 용접공법
접합방법	* 가지관 양쪽에 바깥나사를 가공하여 티를 연결하고 다시 너트, 레듀샤를 순서대로 연결하여 S/P 헤드를 체결하는 공법	* 가지관에 타공을 하여 TEE성형을 한 후 25*15 일체형 레듀샤를 용접한 후 S/P 헤드를 체결하는 공법
관가공 장/단점	* 정확한 나사를 가공하기 위하여 숙련공이 필요하고 현장 가공시 개인차가 있기 때문에 시공 품질을 일정하게 유지하기 어려움.	* 용접이 누수에 직접적인 영향을 끼치기 때문에 용접 숙련공이 필요함. * 아연관에 용접을 함으로써 발생하는 부식성으로 인하여 관수명 단축. * 용접시 관내부의 벗겨진 아연도금 피복 잔재로 인하여 화재 발생시 헤드 분출구가 막힐수 있다.
숙련도	* 작업자의 경험에 의한 개인차가 있음	* 전문 용접 숙련공이 필수 요건임.
유지보수	* 나사부가 손상된 경우 분리가 불가능하고 전체 배관을 교체하여야 함	* 절단후 전문 용접공이 재시공하여야 함.
공구	* 나사가공 M/C 스패너, 파이프 렌치	* 용접기재
경제성	* 공사 진척도가 늦어 투입비가 많이 든다.	* 초기 투자비가 저렴하다.