

施  
工  
手  
順

1. 作業前の確認

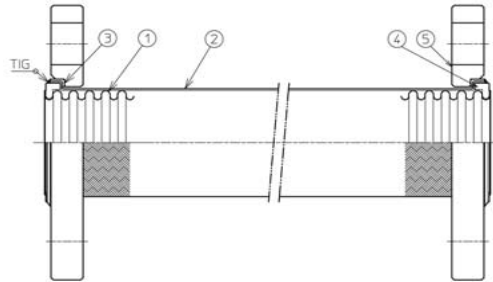


表1 部品表

品番	部品名	材質
1	ペローズ	SUS304
2	ブレード	SUS304
3	押えリング	SUS304
4	割りリング	SCS13
5	ルーズフランジ	SS400

口径、長さが適正か  
シール面に損傷が無い  
傷やへこみがないか

2. 配管への取り付け

① ガasketをシール面からずらさないように、また、シール面を傷つけないよう、製品を配管フランジ間にセットして下さい。

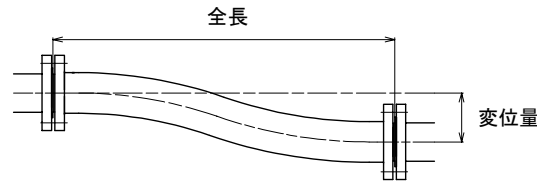
※ ジョイントシート系ガasketは一般市販品(3.0t)をご使用下さい。

※ 市販のPTFE包みガasketはご使用頂けません。

※ 蒸気配管には膨張黒鉛系のジョイントシートをご使用下さい。渦巻き形ガasketの場合は弊社までお問い合わせ下さい。

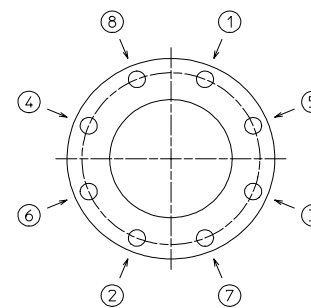
② 製品側から配管側へ向かって、ボルトを挿入して下さい。

③ 実際の配管変位が許容変位量内であることを確認して下さい。



3. ボルトの締め付け

ボルト締め付け順

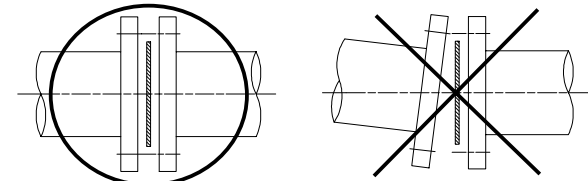


① ボルトは対角線に均等に締め付けて下さい

② 反対側のフランジも同様に締め付けて下さい

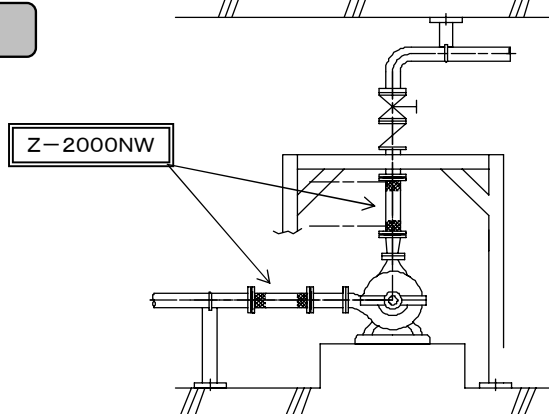
③ SUS製ボルト・ナットを使用する場合は、ねじ部に焼付け防止剤を塗布して下さい

⚠ フランジ面が平行である事を確認の上、締め付けて下さい



⚠ ボルトの締め過ぎ・片締めは漏れの原因になりますのでご注意ください。

完 成



⚠ 注意事項

- 1) ウォーターハンマーの発生が懸念される配管系では、フレキが損傷する恐れがあります。適切な衝撃防止対策を行って下さい。
- 2) 配管の溶接作業は、フレキ取り付け前に施工して下さい。やむを得ず製品取り付け後に溶接や溶断をする場合は、溶接電流が流れないように、適正なアースをとり、製品に保護カバーを被せて下さい。
- 3) 管内流速(内径基準)が3m/secを超えない様に口径を選定して下さい。
- 4) ステンレスに対して腐食性を有する流体については、ZTFシリーズ(フッ素樹脂製)をご使用下さい。