

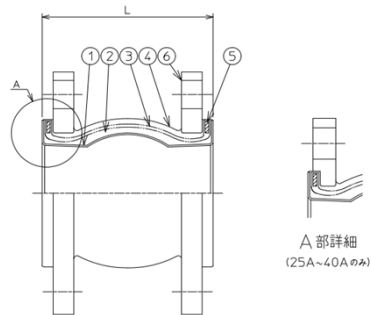
フッ素樹脂製防振継手施工要領書

ZRJ-BT



施
工
手
順

1. 作業前の確認



ZRJ-BTの形状

表1 部品表

品番	部品名	材質
1	ライナー	PTFE
2	内貼ゴム	合成ゴム
3	補強繊維	合成繊維
4	外貼ゴム	合成ゴム
5	ソリッドリング	SS400
6	フランジ	SS400,SUS304

- 口径が適正なものであるか
- シール面に損傷が無いか
- 本体の内外面に損傷が無いか

2. 配管への取り付け

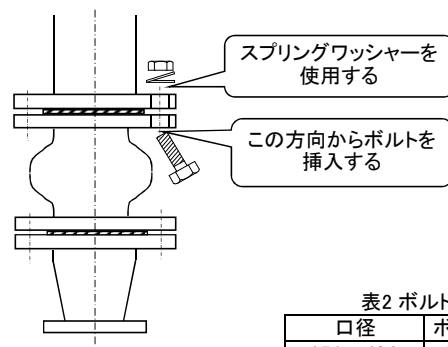


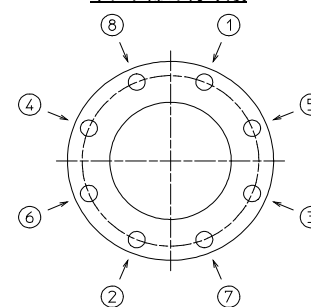
表2 ボルト長さ

口径	ボルト径x長さ
25A~40A	M16x55mm
50A	M16x65mm
65A~100A	M16x70mm
125A	M20x80mm
125A~150A	M20x85mm

- ① 取り付け前に、配管側フランジ及び本体シール面のごみをウエス等で拭き取り、異物が無いことを確認して製品を配管フランジ間にセットして下さい。
- ② 製品側から配管側へ向かって、セットボルトを挿入して下さい。また、ナットの緩みを防止するため、スプリングワッシャーを使用して下さい。

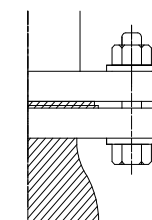
3. ボルトの締め付け

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。

締め付けの目安となる締め付けトルクは表3の値を参考に下さい。

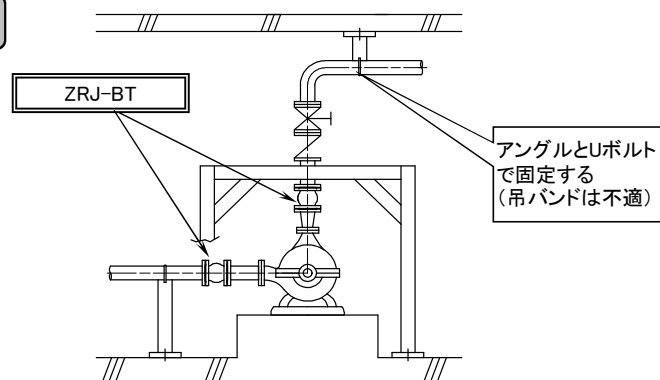


⚠ フランジ面が平行である事を確認の上、締め付けて下さい。

表3 締め付けトルク

口径	締め付けトルク
25A~40A	30N・m
50A~100A	30N・m
125A~200A	40N・m

完 成



⚠ 注意事項

- ① 本製品は、軸直角変位を吸収するためのものではなく、振動を吸収するためのものです。
- ② 配管の固定が不十分である場合、配管系が共振することがありますので、ZRJ-BTの近傍でしっかりとした固定を行って下さい。
- ③ 配管の溶接作業は、製品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。
- ④ ポンプ廻りの吐出側については、レジャーサ、製品、逆止弁、仕切弁の順に取り付けて下さい。

