

施工手順

1. 作業前の確認

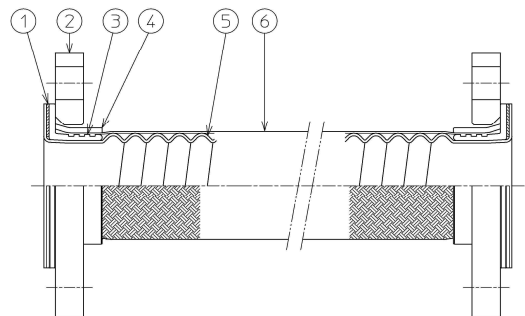


表1 部品表

品番	部品名	材質
1	ガスケット	ノンアスベスト
2	フランジ	SUS304
3	スリーブ	SUS304
4	プレスカバー	SUS304
5	チューブ	PTFE
6	ブレード	SUS304

施工前に次の事項についてご確認下さい。

- 口径、長さが適正か
- シール面に損傷が無いか

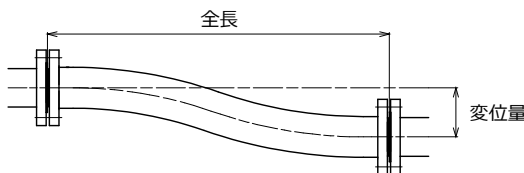
2. 配管への取り付け

① 製品取り付け前に、製品側及び配管側のシール面に付着している異物を完全に除去した上で、配管フランジ間にセットして下さい。

※ 本製品は、チューブ(フッ素樹脂)の折り返しによりシール面を形成しておりますのでガスケット無しでもシールすることはできませんが、配管側シール面の傷等により製品側シール面に損傷する懸念がある場合は、別途ガスケットを用意し、使用することを推奨致します。

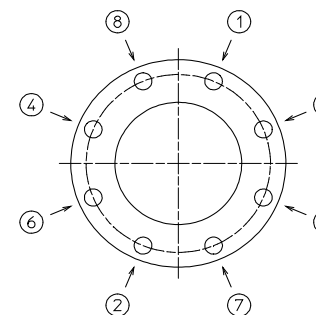
② 製品側から配管側へ向かって、ボルトを挿入して下さい。

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。



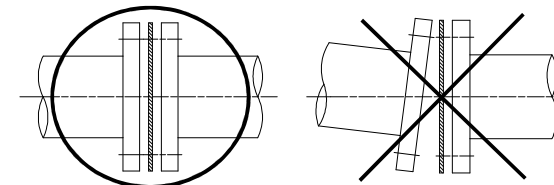
3. ボルトの締め付け

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。



オプション

負圧仕様	端部の内部にVスリーブ(PTFE)を挿入し、ホース外面にもSUSスプリングを巻き付けることで耐負圧性を高めております。
PPブレード仕様	腐食性ガスの透過によるブレードの損傷を防ぐため、樹脂製ブレードを装着しております。
静電気対策仕様	ホースへの静電気の滞留を防ぐためカーボンを添加したホースを使用しております。

⚠ 注意事項

- 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。
- 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。
- ボルトの締め付けの際には、片締め・締め込み過ぎにならない様に施工願います。
- フッ素樹脂ホースを負圧環境で使用されると、ホースが内側に変形し破損する恐れがあります。内圧が負圧の場合は「負圧仕様」をご使用下さい。
- 腐食性のあるガスや塩酸等の気化する流体をご使用される場合は、透過した腐食成分が空気中の水分を吸収して酸が生成され、SUSブレードを腐食させる恐れがあります。このような恐れがある場合は「PPブレード仕様」をご使用下さい。
- 流体が硫酸などの高比重の流体や、燃料及び高圧水蒸気などの場合、ホース内面が静電気を帯びることがあります。溜まった静電気が帯電強度を超えた場合、外層のブレードに向かって放電することがあり、これによってホースが破損することがあります。このような恐れがある場合は「静電気対策仕様」をご使用下さい。