

# ブレードホース 施工要領書

Z-14000HP(JIS B 8607・第2種対応)・Z-14000P(銅管パイプ)



施工手順

## 1. 作業前の確認

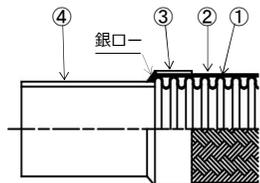
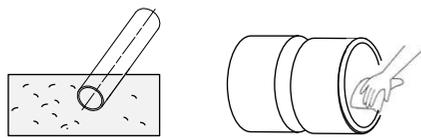


表1 部品表

品番	部品名	材質
1	ベローズ	SUS304
2	ブレード	SUS304
3	ブレード押え	SUS304
4	銅管	C-1220

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

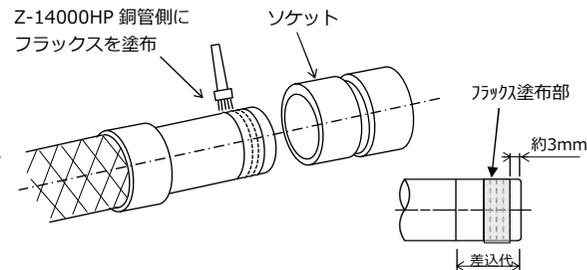
## 2. 面取り、磨き/脱脂



銅管外面の磨き(例) ソケット内面の磨き(例)

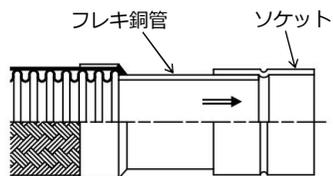
接合部(銅管外面、継手内面)を不織布や研磨布などで光沢が出るまでよく磨き、酸化皮膜やほこりを除去し、ウエスでよく拭き取って下さい。

## 3. フラックス塗布



Z-14000HP 銅管側にフラックスを塗布  
 銅管管端より3mm程度離してフラックスを少量塗布して下さい。(フレキ内面にフラックスが入らない様注意して下さい。)

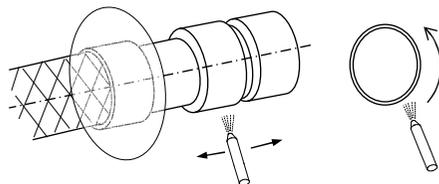
## 4. 管の差し込み



フレキ銅管部分をソケットに挿入します。

差し込みが不十分ですと強度不足の原因となりますのでしっかりと挿入して下さい。

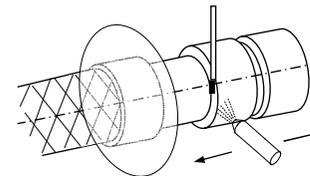
## 5. 予熱



バーナーで銅管と継手を加熱する。(600~650℃)

**!** 予熱時にはフレキ側銀ロ一部分(楕円部)に濡れタオルを巻き付けて熱が伝わらないようにして下さい。

## 6. ろう付け



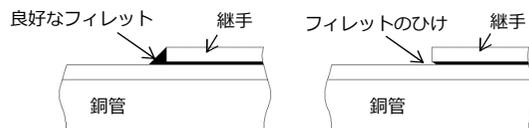
接合箇所をバーナー等で適温に加熱し、ろう付けをします。(700~800℃) ※ろうは母材から溶けるようにして下さい。

**!** 施工時、フレキ側銀ロ一部分(楕円部)に濡れタオルを巻き付けて熱が伝わらないようにして下さい。

## 7. 後処理

ろうが完全に固まったらウエスで接合部をふき取り、外面の酸化膜を除去する。

## 8. 検査及びフィレットの確認



フィレット不良、ピンホール等の欠陥が無いが確認して下さい。

## ! 注意事項

● 施工時には、フレキ側銀ロ一部分に濡れタオルを巻き付けて、熱が伝わらないようにして下さい。