

ブレードホース 施工要領書

Z-10000ZU(絶縁ユニオン)・Z-14000(銅管ソケット)

ゼンシン 株式会社

施工手順

1. 作業前の確認

【Z-10000ZU】

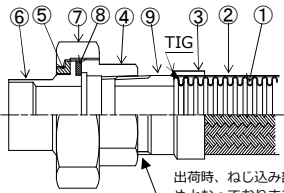


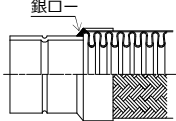
表1 部品表(Z-10000ZU)

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	ユニオンネジ	SCS13
5	絶縁材	ベークライト
6	銅管ソケット	C1220BD
7	ユニオンナット	SCS13
8	ガスケット	合成ゴム
9	丸ニップル	SUS304

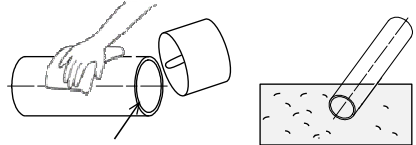
施工前に次の事項についてご確認下さい。

- 口径、長さが適正か
- シール面に損傷が無い

【Z-14000】

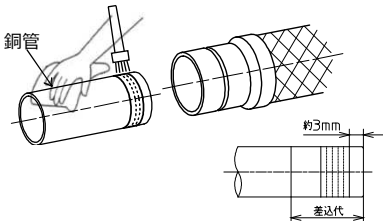


2. 面取り、磨き/脱脂



銅管切断後面取りを行い、サイジングツール等を用い管端を真円にして下さい。
次に、接合部(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して下さい。

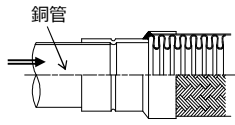
3. フラックス塗布



管端より3mm程度離して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

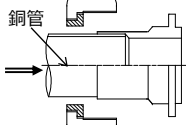
【Z-14000】



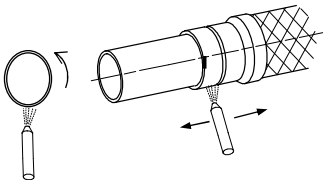
銅管を継手に挿入します。

- ※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。
- ※フラックスを塗布した場合は、出来るだけ早い段階で挿入し、フラックスを馴染ませて下さい。

【Z-10000ZU】

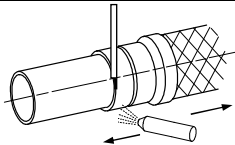


5. 予熱【空調用の場合】



バーナーで銅管と継手を加熱する。
(600～650℃)

6. ろう付け/はんだ付け

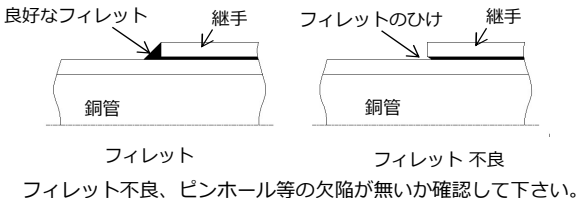


- 【給水、給湯用の場合】
接合箇所をバーナーで適温に加熱し、はんだを溶かし込みます。(280～300℃)
- 【空調用の場合】
接合箇所をバーナー等で適温に加熱し、ろう付けをします。(700～800℃)
※はんだ、ろうは母材から溶けるようにして下さい。
※施工時、フレキ側銀ロウ部分に濡れタオルを巻付けて下さい。

7. 後処理

- 【給水、給湯用の場合】
はんだが完全に固まったらウエスで接合部をふき取り、外面のフラックスと酸化膜を除去する。
- 【空調用の場合】
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



！ 注意事項

- Z-10000ZUのねじ込み部は仮締めとなっております。施工前に本締めして下さい。
- Z-10000ZUの施工時には、ベークライトを保護するため、銅管部に濡れタオルを巻き付けて下さい。
- Z-14000の施工時には、フレキ側銀ロウ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。