

フッ素樹脂製フレキシブルジョイント 施工要領書

ZTF-1000 [メタルタッチ型]

ゼンシン 株式会社

施工手順

1. 作業前の確認

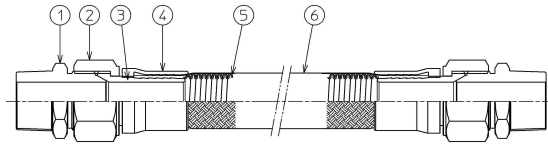


表1 部品表

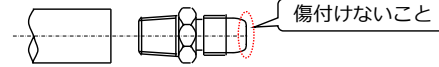
品番	部品名	材質
1	オスニップル	SUS304
2	袋ナット	SUS304
3	スリーブ	SUS304
4	ブレスカバー	SUS304
5	チューブ	PTFE
6	ブレード	SUS304

施工前に次の事項についてご確認下さい。

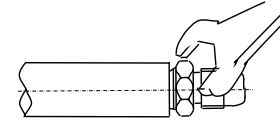
- 口径、長さが適正か
- 袋ナットとニップルのメタルシール面に傷が無いか

2. 配管への取り付け1

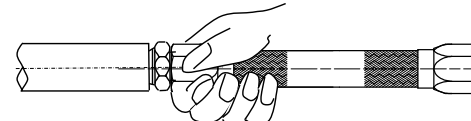
- ① 品番1のニップルを製品から取り外し、PTねじ部にシールテープを巻き付ける。この時、反対側のシール面には絶対に傷を付けない様注意して下さい。



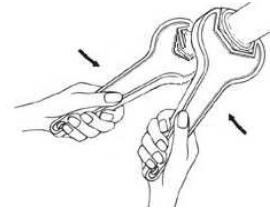
- ② 配管側ソケットにニップルをしっかりと捻じ込みます。



- ③ 手締めできる山数まで品番2の袋ナットを締め込みます。

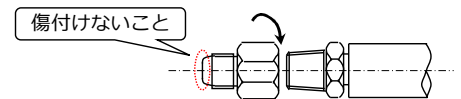


- ④ 最後にレンチでニップルを固定し、袋ナットを締め付けて下さい。

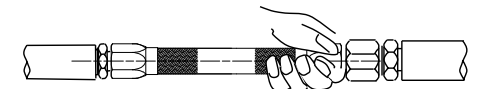


3. 配管への取り付け2

- ① 同様に反対側も品番1のニップルを製品から取り外し、シールテープを巻きつけ配管側に捻じ込み、レンチでしっかりと固定します。



- ② シール面に傷を付けない様注意しながら袋ナットをニップルにセットします。



- ③ 手締めできる山数まで締め込み、ニップルをレンチで固定しながら、袋ナットを締め付けます。

(参考)
締め付けトルクは表2の値を目安に締め付けて下さい。

表2 締め付けトルク

口径	締め付けトルク	口径	締め付けトルク
8A	55~65N・m	25A	110~120N・m
10A	55~65N・m	32A	120~135N・m
15A	60~75N・m	40A	145~160N・m
20A	85~100N・m	50A	180~200N・m

オプション

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。
- 袋ナットの締め付けに際しては、フレキの振れを防止するため、必ずニップルをレンチで固定して下さい。
- 流体が高比重の場合や、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。