

フッ素樹脂製フレキシブルジョイント 施工要領書

ZTF-3000 [ヘルール型]

ゼンシン 株式会社

施工手順

1. 作業前の確認

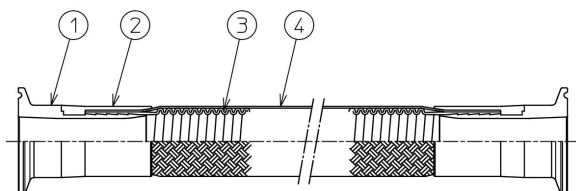


表1 部品表

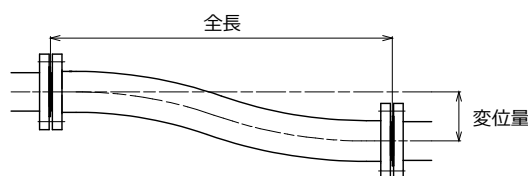
品番	部品名	材質
1	ヘルール	SUS316L
2	プレスカバー	SUS304
3	チューブ	PTFE
4	ブレード	SUS304

施工前に次の事項についてご確認下さい。

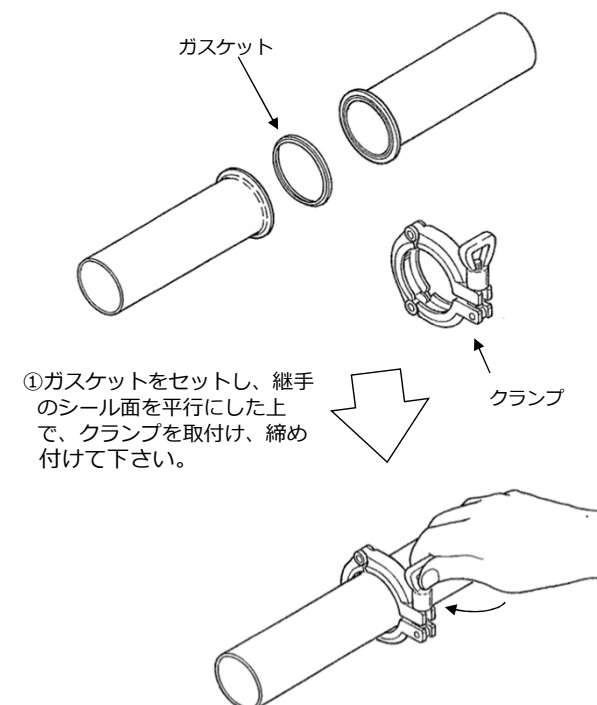
- 口径、長さが適正か
- シール面に損傷が無いか

2. 配管への取り付け

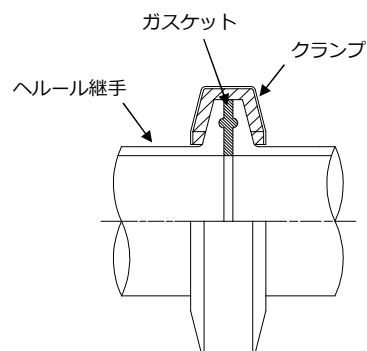
- ① ガasketをシール面からずらさないように、また、シール面を傷つけないよう製品を配管継手間にセットして下さい。
- ② 実際の配管変位が許容変位内であることを確認して下さい。



3. クランプの締め付け



継手部詳細



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追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。