

## ゴム製可撓管 施工要領書

## ZRJ-MK300F ・ ZRJ-MK400F

ゼンシン 株式会社

## 施工手順

## 1. 作業前の確認

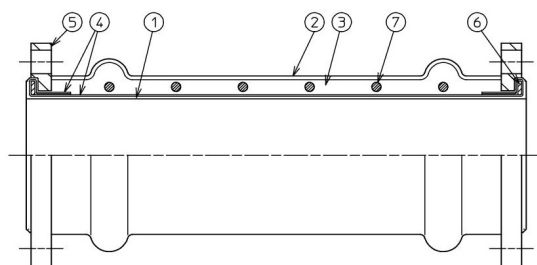


表1 部品表

| 品番 | 部品名     | 材質    |
|----|---------|-------|
| 1  | 内貼ゴム    | 合成ゴム  |
| 2  | 外貼ゴム    | 合成ゴム  |
| 3  | 埋めゴム ※1 | 合成ゴム  |
| 4  | 補強繊維    | 合成繊維  |
| 5  | フランジ ※2 | SS400 |
| 6  | ソリッドリング | SS400 |
| 7  | 補強リング   | SS400 |

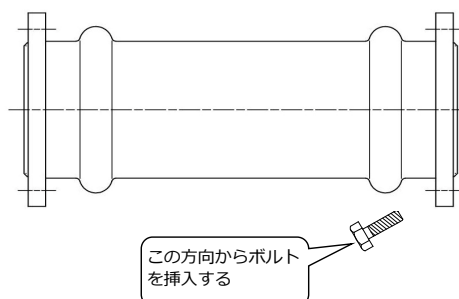
※1.内面は全てフラットタイプになります。

※2.フランジがSS400の場合、  
溶融亜鉛メッキ+エポキシ塗装(2回塗り)となります。

施工前に次の事項についてご確認下さい。

- 口径が適正なものであるか
- シール面に損傷が無い
- ゴム本体の内外面に損傷が無い

## 2. 配管への取り付け



- ① シール面を傷つけないよう製品を配管フランジ間にセットして下さい。
- 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。

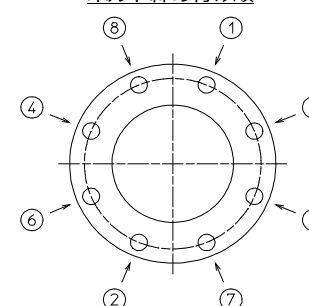
表2 取付けボルト長さ

| 口径        | ボルト径 x 長さ |
|-----------|-----------|
| 20A       | M12x50mm  |
| 25A~40A   | M16x55mm  |
| 50A~100A  | M16x65mm  |
| 125A~200A | M20x75mm  |
| 250A~300A | M22x90mm  |

JIS10KF・平座金、ばね座金なしの場合

## 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。

締め付けトルクは表3の値を目安に締め付けて下さい。

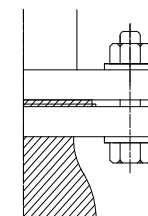
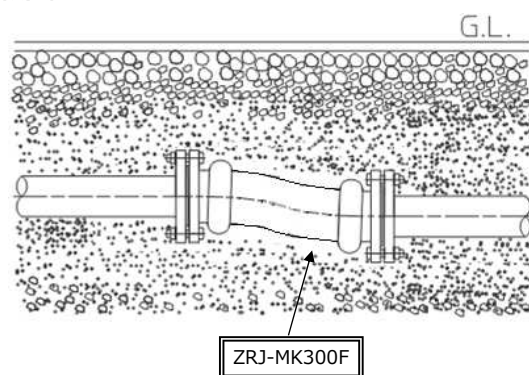


表3 締め付けトルク

| 口径        | 締め付けトルク |
|-----------|---------|
| 20A       | 25N・m   |
| 25A~100A  | 30N・m   |
| 125A~150A | 40N・m   |
| 200A~300A | 45N・m   |

⚠ 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。

## 設置例



## ⚠ 注意事項

- ボルトの締め付けの際には、対角線に均等に締め付け、片締め・締め込み過ぎにならない様に施工願います。
- ゴム製継手はご使用条件によって耐用年数が低下することがあります。詳しくはカタログの注意事項をご確認下さい。
- 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、適正なアースをとり、製品に保護カバーを被せて下さい。
- 埋設の際、深さは3m以内、車重25t以内となるよう施工願います。
- 埋戻しには砂質土を使用ください。ガレキ、碎石、木片当の入った土は使用しないで下さい。
- 管頂点まで、埋戻し砂質土を厚さ30cm程度毎に締め固めをし確実に埋戻しして下さい。埋戻し地盤まで一括に埋戻しする施工は避けて下さい。
- 砂質土の締め固め時に、可撓管継手本体に傷を与えないようにして下さい。