

CF ジョイントの施工上の留意点

1、フレアのつば径の確認

- ①フレア加工のつば径は、CFジョイント専用のつば径になっているか確認する。
- ②つばのシール面は、有害な凹み、突起、傷等が無く平滑かを確認する。
(JISフランジ並み)

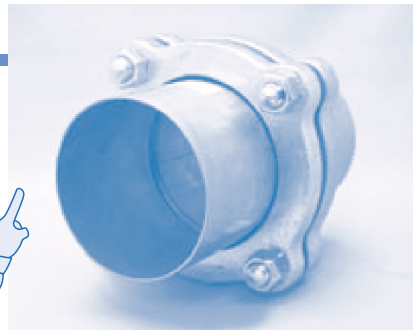


写真-1 CFジョイント外観

■ 表-1 つば径寸法

管サイズ	管の外径 d	つば径 D φ	つばの幅 W
65A (75Su)	76.3	104 +0-1.0	13.85
80A (80Su)	89.1	116 +0-1.0	13.45
100A (100Su)	114.3	144 +0-1.0	14.85
125A (125Su)	139.8	169 +0-1.0	14.60
150A (150Su)	165.2	203 +0-1.0	18.90
200A (200Su)	216.3	254 +0-1.0	18.85
250A (250Su)	267.4	305 +0-1.5	18.80
300A (300Su)	318.5	356 +0-1.5	18.75
350A	355.6	400 +0-1.5	22.20
400A	406.4	458 +0-1.5	25.80

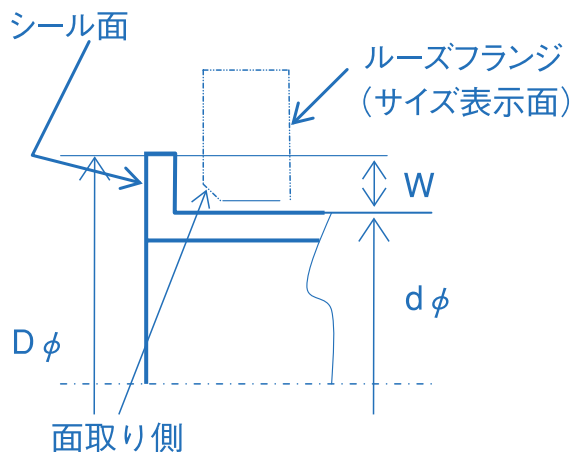


図-1 フレアつば部

2、ルーズフランジの挿入

- ①図-1の如く、面取りしてある方がつば側になるように挿入する。
(サイズ表示がしてある面は外側に向ける)
- ②ルーズフランジはフレア加工前に管に挿入しておく。

3、ガスケットの保管上の注意

- ①積み重ね保管や、重量物をガスケットに載せない。
- ②火気や直射日光を避けて保管する。
- ③ガスケットには、鉱物油等をつけないこと。

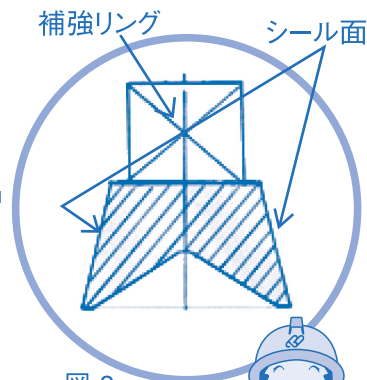


図-2
ガスケット断面

4、ガスケットセット前の確認事項

- ①ガスケットには砂やゴミ等が付着していないか確認する。
- ②ガスケットのシール面に有害な切り傷や凹みがないか確認する。



■ 表-2 ボルトの選定表

管サイズ	ボルト			
	ボルト径	ボルト本数	ボルト長さ	
			ステンレス鋼管 (Su, Sch10S)	炭素鋼鋼管 (SGP, STPGSch40)
65A (75Su)	M16	3	65L	70L
80A (80Su)		4	65L	70L
100A (100Su)		4	70L	75L
125A (125Su)	M20	4	80L	85L
150A (150Su)	M22	4	95L	95L
200A (200Su)		6	95L	105L
250A (250Su)		6	95L	105L
300A (300Su)		8	95L	105L
350A		8	115L	115L
400A	M24	8	125L	125L



5、ルーズフランジとガスケットのセット

- ①ボルトは、表-2から管の口径に合ったサイズと長さを選ぶ。
- ②接続する両方の管は、芯合わせを行なう。
- ③ボルトは、根元の半角部をルーズフランジの半角穴の方向に正しく合わせて差し込。

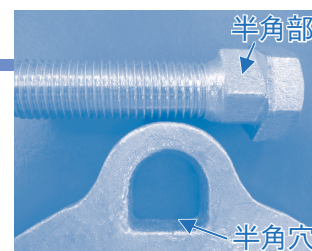


写真-1

6、ボルトの締め付け方法

- ①ボルトは半角根で回り止めになっているため、レンチ1本で締め付け可能。
- ②ボルトは、片締めにならないように図-3の如く対角に交互に締めつける。
- ③ボルトの締め付けは、ガスケットの補強リングがフレアのつば面に接触し、写真-2の如くガスケットが外から見えなくなるまで締め付ける。Su管、SGPは、専用の隙間ゲージでも管理が可能。
- ④インパクトレンチを使用する場合は、締め過ぎにならないよう（トルクオーバーにならないよう）締め付け時間は2～3秒程度とする。
- ⑤締め付けトルクの管理が必要な場合は、別紙を参照する事。

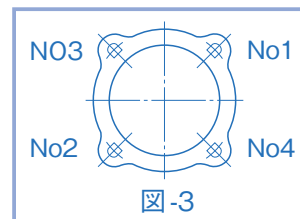


図-3



写真-2

7、割りフランジについて

- ①割り面の交差は、4つ穴と8つ穴は90度に交差、3つ穴又は6個穴は60度に交差させる。サイズ表示等の突起面は、2枚重ねの外側にして重ねる。
- ②割りフランジの場合のボルトは、長さの長い半根角のボルトを使用する。

8、ナイロンコートルーズフランジ使用の場合

- ①ナイロンコートのルーズフランジを使用する場合は、ナイロンコートを傷つけないようにナット側にワッシャーをかませる。



ノーラエンジニアリング株式会社

本社 東京都千代田区飯田橋4-8-4 TEL：03-3221-1682 FAX：03-3221-3391
大阪営業所 TEL：06-6815-18907