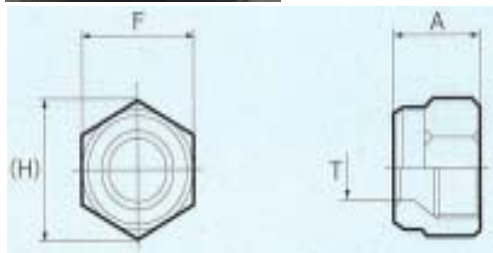
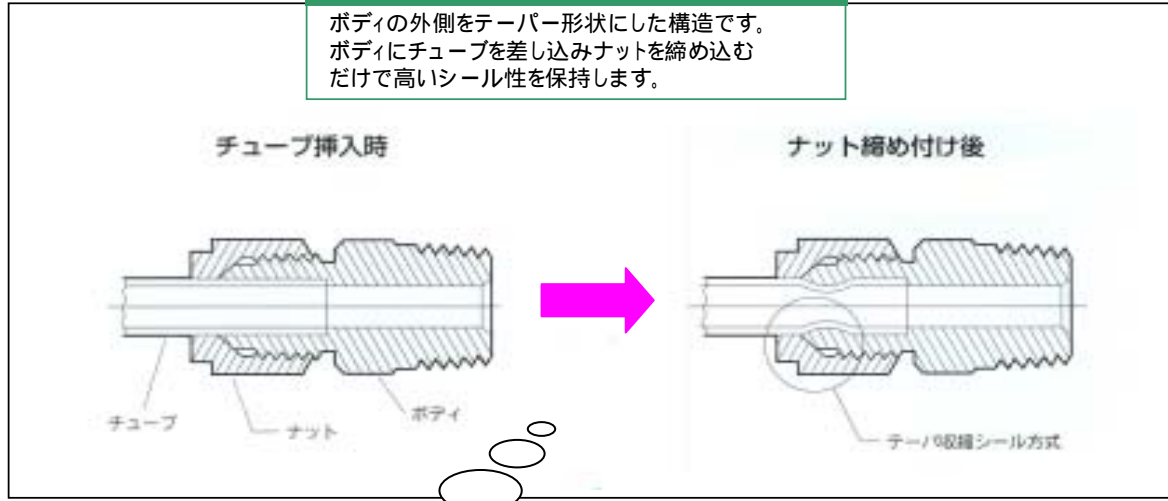


EA425HJ-4 ~ -12 ナット



テーパ縮シール方式とは？

ボディの外側をテーパ形状にした構造です。
ボディにチューブを差し込みナットを締め込む
だけで高いシール性を保持します。

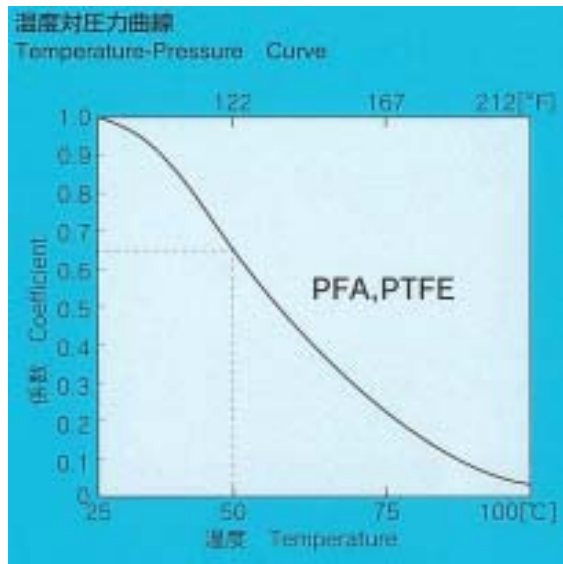


特長
 セッティングが簡単！！
 特殊工具を用いなくて
 施工が可能な
 テーパーシール収縮方式

- 材質 … フッ素樹脂[ECTFE]
- 最高使用温度 … 100
- 適用チューブ … PFA・PTFEテフロン樹脂チューブ
- 耐薬品性

23 時

品番	チューブサイズ T(mm)	最高圧力 (MPa)	サイズ(mm)			重量 (g)
			A	F	(H)	
EA425HJ-4	4	0.9	8.0	10	11.5	0.6
EA425HJ-6	6	0.8	10.5	12	14.0	1.0
EA425HJ-8	8	0.8	14.0	17	19.5	2.9
EA425HJ-10	10	0.6	16.5	22	25.0	5.9
EA425HJ-12	12	0.5	21.0	26	30.0	10.5



使用温度時での使用可能圧力の求め方
 上記、温度対圧力曲線より使用温度時の係数を求め、
 表記、最高使用圧力値に乗じて下さい。
 [例] 10×8 PFAチューブ 50℃で使用する場合
 係数×0.65 表記最高使用圧力=0.6MPa
 0.6×0.65=0.39MPa

ナットの締め付けについて

1. チューブをボディに差し込み、ナットを手で締め付けます。
2. 手で軽く締め付けて、急に固くなったところから表記の回転数で締め付けます。(トルクレンチのご使用をお勧めします)
3. 右資料の締め付けトルク値も参考にして下さい。
4. 増締めが必要になった場合1/8～1/4回転締め付けて下さい。

チューブ材質 (PFA,PTFE) Tube Material		ナットの締め付け 回転数 Tighten the nut number of turns
チューブ外径 TUBE OD		
ミリサイズ mm	インチサイズ Inch	
3	1/8	1
4	—	
6	1/4	1-1/4
8	5/16	
10	3/8	1-1/2
12	—	
—	1/2	
13	—	
19	3/4	

注記) ボディを再施工する場合は上記の回転数より約1/8～1/4回転多めに締め付けて下さい。

締め付けトルク

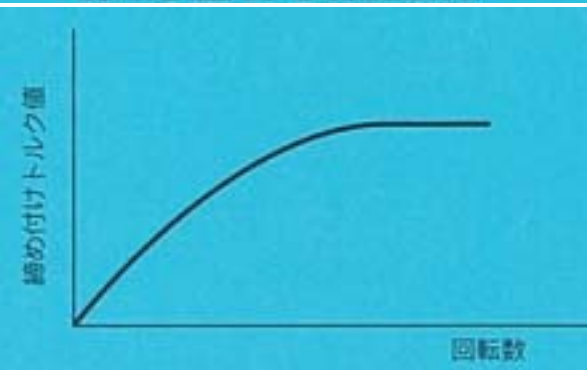
1. 締め付けトルクは種々の条件によって値が異なります。
当資料は参考値として御利用下さい。
2. 参考値の1.5倍以上では締め付けしないで下さい。
ネジが破損することがあります。

ナット部の締め付けトルク Tightening torque for nuts

ナットの締め付けトルク値 (参考値)
Tightening torque for nuts (Reference value)

チューブサイズ Tube Size mm		締め付けトルク値 Tightening Torque	
		N·m	kgf·cm
3×2	3.18×1.8	0.05	0.5
4×3	—	0.12	1.2
6×4	6.35×4.3	0.23	2.3
8×6	—	0.45	4.6
10×8	9.53×6.3	0.8	8.2
12×10	—	1.0	10.2
—	12.7×9.5	1.1	11.2
13×11	—	1.0	10.2
19×16	19.05×15.88	1.7	17.3

注記) 1.PFAチューブを使用して測定したものです。
2.チューブの一般公差は表記のトルク値で締め付ければ吸収されます。
3.ナットの締め付け量(回転数)とトルク値との関係は下表のようにあるトルク値(表記)から一定になる場合があります。



R, Rc(PT)管用テーパネジ機種選択にあたっての注意

1.R, Rc(PT)ネジの漏洩原因

フッ素樹脂継手で配管する場合、PTネジの接続箇所は金属製のものとは異なりシール性が劣ります。従って金属製のように漏洩を止めることは困難です。これは以下の理由によるものです。

- ① 機械的強度が低い
- ② 温度による膨張率が大きい
- ③ 樹脂特有の応力緩和がある
- ④ シール材が同材質である
- ⑤ 相手ネジの不均性の影響

2.漏洩防止対策

漏洩防止対策として、下記が挙げられます。

- ① R, Rc(PT)管用テーパネジをねじ込んだ後、全周溶着する。
- ② 継手と一体化させた流体部品を使用する。
- ③ チューブ配管の接続にして直接継手を調節する。

漏洩で問題になる箇所の接続はできるだけ上記案を選択することをお勧めします。