

リペークランプ 施工マニュアル

※イラストはイメージです。

- 【推奨用品】 ①トルクレンチ(0-150 Nm) ②M16またはM20用のロングソケット
③パイプ表面をきれいにする掃除道具 ④付属の潤滑油

【補修できる傷の大きさについて】

破損部の端とクランプの端の間には十分なシール長が必要です。
右図と表を参考に、最小シール長を確認してください。

推奨クランプ長 $\geq A+2B$

【施工準備】

- ・施工するパイプの表面を掃除します。出来る限り泥や土などは除去してください。
- ・リペークランプに傷等が無いことを確認してください。
- ・つなごうとしているパイプ径が、リペークランプのラベルに記載されている適用範囲内であることを確認してください。
- ・パイプが円形かつ平滑であること、ふくらみ、へこみ、擦り傷が無いことを確認してください。
- ・パイプの溶接痕は必ず平滑にしてください。

【施工手順】

1. クランプを施工する箇所のパイプの両端に印を付けると、後で施工がしやすくなります(図1)。
2. ナットを緩め、クランプを広げます(図2)。
その際にナットやプレートは取り外さないでください。
3. 付属の潤滑剤をパイプ表面とクランプのガスケットに塗ります。
4. クランプをパイプに巻きつけます。この際も出来る限りきれいにしてください。
5. ロックプレートラグに引っ掛け、手でボルトを締め、クランプを組み立てます。図1で印を付けた位置にクランプがあること、またガスケットにねじれ等がないことを確認してください。
6. 取付け後、トルクレンチでナットを締めます(図3)。
1つのナットのみを一気に締めないようにして、ナット全てに均等に力を加えてください。
推奨トルクは右のとおりです。
7. 30分置いてから増し締めを行った後、漏れがないか確認してください。

最小必要シール長B

クランプ呼び径	最小シール長(B)	標準クランプ長
80-200	65	200
225-300	100	300
350-600	150	400

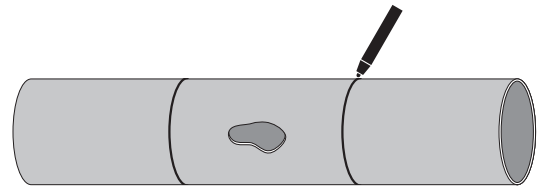
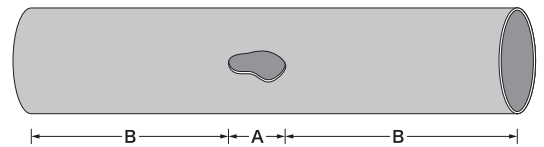


図1

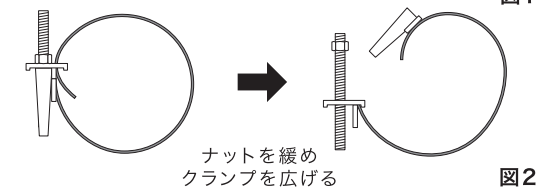


図2

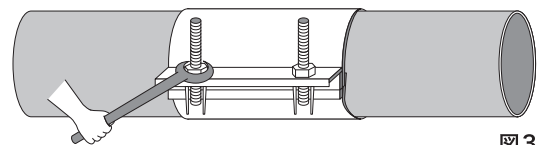


図3

推奨トルク一覧

クランプ呼び径	ナットサイズ	トルク(Nm)
250以下	M16	100(※80)
250以上	M20	150(※100)

(※樹脂パイプ)

	トルク(Nm)
リペアーハーフクランプ	8-10
銅リペアークランプ	10-12