

技術報告書

宛先	ジャパンマテックス株式会社 技術開発部 TEL:072-485-1001/FAX:072-485-1116
----	--

表題	ノンアスベストガスケット 締付について
----	---------------------

概要

ノンアスベストガスケットに関する適正締付面圧と適正締代について表1にてお示いたします。

表1 ノンアスベストガスケット 適正面圧と適正締代

ガスケットの種類	厚さ (mm)	適正面圧 (N/mm ²)	適正締代 (mm)	許容面圧 (N/mm ²)	許容締代 (mm)
VF35E-CE	1.0	14.7~40.0	約0.2~0.4	216	約0.5
	1.5		約0.4~0.7	216	約0.8
	2.0		約0.6~0.8	216	約1.0
	3.0		約0.9~1.2	120	約1.5
VF36E-CE	1.0	14.7~40.0	約0.2~0.4	216	約0.5
	1.5		約0.4~0.6	216	約0.8
	2.0		約0.6~0.8	216	約1.0
	3.0		約0.9~1.2	170	約1.6
M/8851ND	1.5	14.7~40.0	約0.1~0.3	160	約0.3
	2.0		約0.2~0.4	140	約0.6
	3.0		約0.2~0.4	120	約0.8
M/1500	1.5	14.7~40.0	約0.3~0.5	216	約0.6
	2.0		約0.3~0.5	216	約0.9
	3.0		約0.8~1.1	216	約1.4
	4.0		約1.0~1.4	216	約1.8
M/8121ND	1.5	14.7~40.0	約0.2~0.4	216	約0.8
	2.0		約0.4~0.7	216	約1.0
	3.0		約0.6~0.8	120	約1.5
M/8131ND	1.5	14.7~40.0	約0.2~0.4	216	約0.8
	2.0		約0.4~0.6	216	約1.0
	3.0		約0.9~1.2	170	約1.6

整理番号	社外-3-01-011	承認		確認		担当	
発行日	H23. 1. 27						

ジャパンマテックス株式会社

ガスケットの種類	厚さ (mm)	適正面圧 (N/mm ²)	適正締代 (mm)	許容面圧 (N/mm ²)	許容締代 (mm)
M/6331	1.5	20.0~30.0	0.2~0.3	40	0.4
	2.0				
	3.0				
M/6332	1.5	10.0~20.0	0.2~0.3	30	0.4
	2.0				
	3.0				
M/6333	1.5	20.0~30.0	0.2~0.3	40	0.4
	2.0				
	3.0				
M/8600 シリーズ	3.2	40.0~60.0	0.3~0.7	216	1.6
	4.5		0.5~0.9		2.1
	6.4		0.7~1.4		3.3
M/9320 M/9321	1.5	2.0~5.0	0.1~0.15	M/9320 10 M/9321 20	M/9320 0.2 M/9321 0.3
	2.0				M/9320 0.3 M/9321 0.4
	3.0				M/9320 0.4 M/9321 0.5
M/9310 M/9311	1.5	2.0~5.0	0.1~0.15	M/9310 20 M/9311 25	M/9310 0.4 M/9311 0.5
	2.0				M/9310 0.5 M/9311 0.6
	3.0				M/9310 0.6 M/9311 0.7
CR ゴムシート (60~70°)	1.5	2.0~3.0	0.1~0.2	3.0	0.2
	2.0				
	3.0				
NBR ゴムシート (60~70°)	1.5	2.0~3.0	0.1~0.2	3.0	0.2
	2.0				
	3.0				
EPT ゴムシート (60~70°)	1.5	2.0~3.0	0.1~0.2	3.0	0.2
	2.0				
	3.0				

注意事項

1. 適正締代は、あくまで目安です。流体、圧力、ガスケットサイズ等を考慮し締付トルクと締代にて管理することを推奨いたします。
2. 機器によっては、この適正締代が適用できない場合があります。
3. ガスケットペースト等は使用しないで下さい。著しく許容面圧が下がりガスケットが圧壊する場合があります。