



GORE® Series 500

GASKET TAPE



ゴア® ガスケットテープ シリーズ500施工手順書

ゴア® ガスケットテープ シリーズ500は、大口径鋼製フランジや機器フランジにおいて、優れたシール性能を発揮します。

施工は、以下の手順に従って行ってください。

1. サイズ選定

1.1 ガスケット幅 (N)

以下の基準でガスケット幅を選定ください。

平面座及び全面座フランジでの選定

- ・ JIS規格またはDIN規格フランジを使用する場合は、シール面のおよそ30～50%のガスケット幅を選定ください。
- ・ ANSI (JPI)規格フランジを使用する場合は、シール面のおよそ50～75%のガスケット幅を選定ください。
- ・ 規格外フランジを使用する場合は、十分なガスケット応力が確保できるよう計算し、ガスケット幅を選定してください。

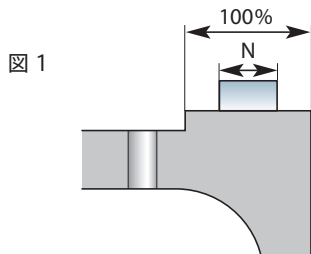


図 1

タンク&グループフランジでの選定

- ・ グループ座の溝全体をカバーできるようなガスケット幅をご選定ください。
- ・ タンク座の高さが、グループ座の溝の深さと同じか、それよりも高いフランジでご使用ください。

熱交換器の“仕切板”での選定

- ・ “仕切板”の幅を完全にカバーするガスケット幅を選定ください。

1.2 ガスケット厚さ

- ・ 大半のアプリケーションにおいて、3.0mmを選定ください。
- ・ フランジ間ギャップやフランジ面のキズ・荒れ等の深さが1mmを超える場合は、6.0mmを推奨します。

2. 施工方法 — 平面座及び全面座フランジ

2.1 フランジを準備する

フランジ間隔を15cm以上開いてください。テープの粘着力を発揮するためにフランジ面に付着した汚れや残留物、油分、水分などを完全に除去し、きれいに清掃してください。

2.2 最初のスカイブカット (斜め切り) を行う

ゴア® ガスケットテープ シリーズ500を50cm程スプールから巻き出します。清浄で安定した面の上で、切れ味のよいナイフや大型の Cutter を使用して、スカイブカットします。

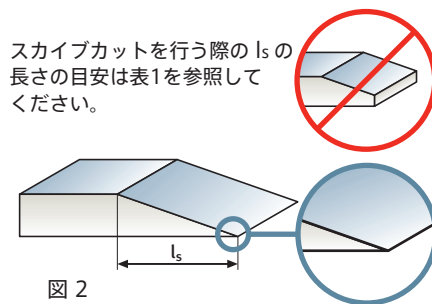


図 2

注意 ⚠

スカイブカットは、切断面に段差が生じないようにスムーズにカットしてください。ナイフを使用する際には必ず保護具を着用ください。

表 1

テープ厚み	スカイブカット長さ (ls)	最大高さ (h)
3.0mm	15 ~ 20mm	3.5 ~ 5.0mm
6.0mm	25 ~ 40mm	6.5 ~ 9.0mm

2.3 ガスケットテープを貼り付ける

最初にスカイブカットを行ったガスケットテープの端部をボルト穴付近に位置決めします。粘着テープにゴミが付着しないように注意しながら剥離紙を徐々に剥がし、シール面に貼り付けていきます。

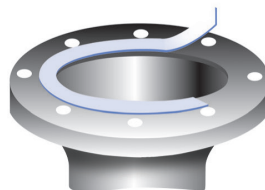


図 3

注意 ⚠

固着防止剤やガスケットペーस्टは塗布しないでください。また使用環境が0°Cを下回る場合は、粘着性を高めるため、施工前にガスケットテープを軽く暖めてください。

2.4 ガスケットテープの接続を完成させる

ガスケットをフランジに沿って1周させ、最初に貼り付けたガスケット端部の上に15mm程はみ出るようにガスケットテープを重ねます。重ね合わせたガスケットテープ端部のカットの開始点と終了点を確認し、目印を付けておきます。

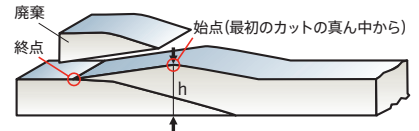
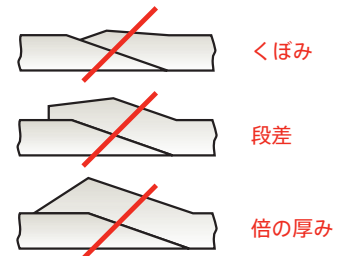


図 4

開始点と終了点を目印として、ガスケットテープの端部を一定の角度でスカイブカットします。カット部の最大高さは表1を参照してください。



大きなフランジの場合、複数の接続が必要になる場合があります。接続箇所はそれぞれ離れた位置で行ってください。(例えば2箇所の場合は180°、3箇所の場合は120°離して接続する)

3. 施工方法 — タンク&グループフランジ

3.1 タンク座への施工

2.1から2.4の手順に従って、ガスケットテープを取り付けます。粘着テープが付いているため、下向きのフランジ面にも取り付けることが可能です。フランジを閉じる際は、ガスケットテープの位置がずれないように確認してください。

3.2 グループ座への施工

2.1から2.3の手順に従って準備を行い、グループ座の溝の中にガスケットテープを取り付けていきます。ガスケットを完成させるには、粘着テープの剥離紙を取り付けたまま、ガスケットテープの最後の30cm程をグループ座の溝の中に入れて、2.4で説明したように、スカイブカットの開始点と終了点に目印を付けておきます。

仕上げのスカイブカットは、グループ座の溝の中ではなく、平らな面の上で行ってください。粘着テープの剥離紙の残りを外し、ガスケットをグループ座の溝の中に入れて、スカイブ面に重ねて、図4の形に取り付けられればガスケットの完成です。



4. 施工方法 — 熱交換器の“枝部”

4.1 外周部のガasketを施工する

2.1から2.4の手順に従ってください。

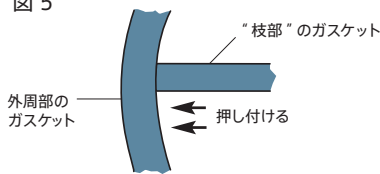
4.2 “枝部”を準備する

2.1の手順で、シール面をきれいに清掃してください。ガスケットテープを実際の“枝部”の長さより3mm程長くなるように測ってカットしてください。両端部は、垂直にカットしてください。

4.3 “枝部”にガスケットを貼り付ける

粘着テープの剥離紙を外し、ガスケットの一方の端部を外周部ガスケットに、強く押し付けます。ガスケットテープを“枝部”に貼り付けていき、反対側の端部を同じく外周部ガスケットに強く押し付けてください。

図 5



注意 ⚠

熱交換器の“枝部”が、差圧の大きい条件に晒されることはほとんど無いため、垂直にカットした端部を外周部ガスケットに強く押し付ければ、十分なシール性が得られます。“枝部”のガスケットと外周部ガスケットの接触面に、他のカット方法や重ね合わせ接続の方法を採用することは、お奨めいたしません。

5. 施工方法 — 矩形フランジ

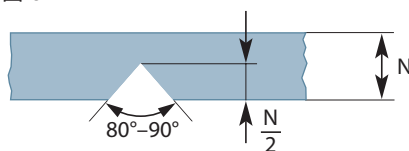
5.1 ガasketを準備する

2.1から2.3の手順に従ってください。

5.2 角部の処理

シール部の応力を均等にするため、角部ではゴア® ガasketテープシリーズ500 に切り込みを入れる必要があります。角部に差し掛かったら、図6の要領で、ガスケットテープの内側の縁に80°~90°の切り込みを入れてください。

図 6



注意 ⚠

切り込みの際、ガスケット幅の半分は、切らずに残すように注意してください。

角に沿ってガスケットを曲げて、粘着テープで固定します。

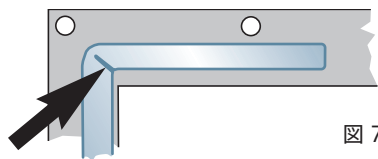


図 7

5.3 ガasketテープの接続部を完成させる

2.4の手順に従ってください。

6. 施工方法 — フランジ間ギャップが大きい場合

フランジ間ギャップが、2mmを超えるような場合は、本製品を重ね合わせてシムとして使用することができます。このような場合は、弊社まで相談ください。

7. 締め付け

7.1 トルク

通常は、可能な限り強くボルトを締め付けていただくことを推奨いたしますが、装置・機器メーカーの推奨トルクがある場合には、それに従う必要があります。トルク計算を行う場合は、弊社まで相談ください。

7.2 締め付け手順

弊社推奨の締め付け手順は別紙「ゴア® ガasketテープシリーズ500 取付け手順書」を参照ください。装置メーカーが締め付け手順を定めている場合はそれに従ってください。

7.3 増締め

初回温度サイクルの後、フランジが室温まで冷めてから、増締めを一度行うことをお薦めいたします。温度サイクルの定義は、内部温度差(ΔT)が100°Cを超える状態が1時間以上続くこととします。最初に選択したトルクを必ず維持するようにしてください。



本施工手順書は、PDFデータでもご覧いただけます。左記のHPアドレス、もしくは上記QRコードよりアクセスしてください。

施工手順および締め付け手順、また弊社のガスケット全般に関して、ご不明な点がございましたら、弊社までお問い合わせください。その他、詳しい製品・技術情報については、gore.com/series500jpn をご覧ください。

⚠ 記載された技術情報及び推奨事項は全て、ゴアにおける過去の経験または試験結果に基づくものです。可能な限り正確な情報を記載しておりますが、法的責任を伴うものではありません。製品の動作性能は運転データが全てそろわない限り判断いたしかねますため、お客様の実際のご使用状況にて適合性と機能性をご確認ください。上記情報は変更されることがあり、仕様書に使用することはできません。ゴア製品の売買には、ゴアの販売諸条件が適用されます。

本製品は、一般工業用途に限定してご使用ください。

下記用途、工程ではご使用いただけません。一般工業用途以外でのご使用については、一切の責任を負いかねます。

・GMP管理下の工程・医療機器部材・食品および化粧品に直接接する工程

GORE、ゴアおよび記載のデザイン(ロゴ)は、W. L. Gore & Associatesの商標です。© 2015 W.L. Gore & Associates, Co., Ltd. All rights reserved.

日本ゴア株式会社

〒108-0075 東京都港区港南 1-8-15 Wビル 14F
TEL: 03-6746-2570 FAX: 03-6746-2571

gore.com/sealants_japan

