

重要

インライン溶接を行う場合、**注意事項**に従ってシートおよびシールを保護すれば、バルブの分解は不要です。

バルブを分解せずに溶接を行う場合：

1. 溶接／ろう付け作業は、必ず **ASME Boiler Code Section IX** の認定を受けた担当技術者が行ってください。
2. 溶加材は母材と同じものをご使用ください。
3. バルブを全開状態にします。
4. バルブのセンター・ボディの温度は、以下を超えないようにしてください。
ファイヤー用 (A60T シリーズ) : 177°C
蒸気用 (S60P シリーズ) : 260°C
高温用 (T60M シリーズ) : 399°C
5. 溶接後、開閉を行う前にバルブを開状態にしたままで、バルブのバージを行い洗浄します。バルブを分解する場合、フランジ・シールの交換が必要となります。フランジ・シール・キットのご注文に関する詳細につきましては、次ページをご参照ください。

© 1985, 1987, 1989, 1990, 1997, 2001 Swagelok Company
MS-INS-F60-4J-E
February, 2001
CP Revision E
H12P

ボール・バルブ 60 シリーズ

フランジ・シール・キットの詳細につきましては、スウェーヂロック指定販売会社までお問い合わせください。キット型番につきましては、下の表をご参照ください。各キットには、取り扱い説明書が添付されています。

バルブ・サイズ	A60T シリーズ	S60P シリーズ	T60M シリーズ
62	—	GW-9K-S62	—
63	GW-9K-F63	GW-9K-S63	GW-9K-T63
65	GW-9K-F65	GW-9K-S65	GW-9K-T65
67	GW-9K-F67	GW-9K-S67	GW-9K-T67
68	GW-9K-F68	GW-9K-S68	GW-9K-T68

この日本語版取り扱い説明書は、英語版取り扱い説明書の内容を忠実に反映することを目的に、製作いたしました。日本語版の内容に英語版との相違が生じないよう、細心の注意を払っておりますが、万が一相違が生じた場合には、英語版の内容が優先されますので、ご留意ください。

Swagelok

www.swagelok.co.jp

その他の言語のカードもご用意しています。
詳細につきましては、スウェーヂロック指定販売会社までお問い合わせください。