



リングジョイントガ スケット

石油石化高压管
路のために設計
された全金属ガ
スケット



(セミ)メタルガスケット

Rev.2209-XY-R

リングジョイントガスケット

製品概要

すべてのリングジョイントガスケットは熱処理された鍛造物であり、高精度NC旋盤車で加工成形されている。

リングジョイントガスケットは石油工業、海上掘削プラットフォームなどの高圧系管路に広く用いられている。



リングジョイントガスケットを生産する材料は完全に遡及でき、サイズは標準の要求に合致している。各リングジョイントガスケットにはメーカー名、リング番号、材質、標準が付けられ、さらには注文番号を付けることで、トレーサビリティを強化することができます。



マーキング

- ・メーカー名
- ・リング番号
- ・材質
- ・標準

(セミ)メタルガスケット

Rev.2209-XY-R

リングジョイントガスケット

製品材質

使用条件に適した材質を選択してください。ガスケットの材質の硬度は配合フランジの硬度より柔らかいことを常に提案している。次の表に、従来のリングジョイントガスケットの材質、およびその規定された最大硬度と動作温度を示します。

金属材質	最高硬さ		使用温度	
	ブリネル硬度 HB	ロックウェル 硬度HRB	最低(℃)	最高(℃)
純鉄	90	56	-40	500
極軟鋼	120	68	-40	500
4-6 chrome 1/2Mo (F5)	130	72	-40	650
SS304	160	83	-250	550
SS316	160	83	-100	550
Duplex31803	250	99	-40	300
Monel400	200	92	-125	600
Inconel625	200	93	-50	450
Inconel825	195	92	-100	450
Hastelloy C276	240	100	-200	450
Titanium Gr2	215	96	-250	350

注：製品の硬度は材料と熱処理に依存します。特殊な硬度が必要な場合は、スタッフに連絡してください。

(セミ)メタルガスケット

Rev.2209-XY-R

リングジョイントガスケット

製品種類

R形オーバル XY-R-O	R形オクタゴナル XY-R-E	RX形 XY-R-R
		
ガスケット断面は楕円形であり、ガスケットの円弧面によるフランジ溝への線接触であり、シール効果を発揮する。楕円形または平底溝のあるフランジに適しています。	ガスケット断面は八角形であり、ガスケットの4つの斜面によってフランジ溝の面に接触し、シール効果を発揮する。平底溝のあるフランジに適しています。楕円形リングマットに比べて、八角型リングマットはシール効果が良い。	このガスケットはR形ガスケットの改良型であり、断面設計はパイプ内圧を利用してシール性能を高めることができる。石油掘削プラットフォームに適しています。
BX形 XY-R-B	NORSOK L-005IX形 XY-R-X	
		
ガスケットの断面は方形で、四辺に斜角があり、中央に圧力平衡孔が開いている。ガスケットを正しく取り付けたら、フランジが面と向かって圧力接触しないようにします。このガスケットは2000 Psiまでの圧力を封止するように設計されたシステムである。	ガスケットはNORSOK規格のコンパクトフランジに特化しており、このフランジは石油石化、海工プラットフォームに多く使用されている。特殊な断面設計で、高いボルト応力の下で、良好なシール性能を維持することを保証します。	

(セミ)メタルガスケット

Rev.2209-XY-R

リングジョイントガスケット

製品仕様

ガスケット座の仕上げ

予想されるシール性能を達成するために、R形とRX形のリングジョイントガスケット座の仕上げが $1.6\text{ }\mu\text{m}$ 以下であることを提案します、BX形のリングジョイントガスケット座の仕上げは $0.8\text{ }\mu\text{m}$ 以下である。

表面処理について

純鉄と極軟鋼材質のリングジョイントガスケットについては、表面に油を塗布してまたは亜鉛めっき処理を行い、亜鉛めっき厚さは一般的に $13\text{ }\mu\text{m}$ 程度である。

腐食性の強い環境下で使用するリングジョイントガスケットに対して、表面はテフロンコートを行うことができ、ガスケットの耐食性を提供する。

標準について

右の表には一般的なリングジョイントガスケットの標準があり、在庫にはこれらの標準の毛胚部品が常備されており、お客様は現場で緊急にガスケットを修理する際に、迅速に対応することができます。また非標準のガスケットは図面、サイズによっても生産可能です。

標準	
HG20612	HG20633
SH/T3403	ASME B16.20
API 6A	NORSOK L-005
DIN2696	

(セミ)メタルガスケット

Rev.2209-XY-R

リングジョイントガスケット

インストール

ガスケットにより優れたシール性能とより長い使用寿命を与えるためには、ガスケットのタイプと材質を正確に選択するだけでなく、ガスケットを正しく取り付け、維持する必要があります。

次は、エンドユーザーがガスケットを取り付けるのに役立つガイドです。



ガスケット	<ul style="list-style-type: none">● 新しいガスケットの使用● ガスケットの表面が完全で、サイズが対応するフランジに合っているかどうかをチェックする● ガスケットとフランジに接着剤、グリース、または潤滑剤を塗布しない
フランジ	<ul style="list-style-type: none">● 古いガスケットを取り外し、フランジ表面に打痕と傷がないかどうかを確認し、径方向の傷が漏れの原因になる可能性がある● フランジ面が平行であるかどうかをチェックする
ボルト	<ul style="list-style-type: none">● ボルト、ナットをクリーニングし、その表面にグリースを塗布する● ボルトとナットを取り付ける時、フランジの背面が平らであることを確保する● 可能であれば、ボルト荷重を均衡させるために金属平面ガスケットを使用することをお勧めします
インストール	<ul style="list-style-type: none">● ガスケットが中央に取り付けられていることを確認する● トルクレンチの使用を推奨● ボルトを対角線で締め付ける。①指で締める ②最終荷重の30%まで締める ③最終荷重の60%まで締める ④満載まで締める ⑤最後に規定トルクまで順番に締める