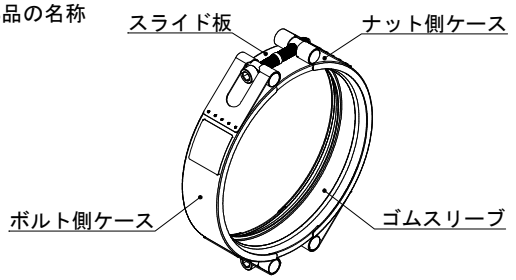
SHO-BOND MATERIAL

スリムクランプ CSタイプ
【200A～300A】
取扱説明書

■各部品の名称



取付け作業を行う前に、必ず『安全上のご注意』をお読みのうえ、『施工手順書』に従って、正しくご使用下さい。
なお、ご不明な点がございましたら当社ホームページまたは下記の事業所にお問い合わせ下さい。

ショーボンドマテリアル株式会社

■東京事業所 ：〒103-0015 東京都中央区日本橋箱崎町7-8
TEL. 03-6861-7411（代表） FAX. 03-6861-7421

■大阪事業所 ：〒536-0022 大阪市城東区永田3-12-15
TEL. 06-6965-7235（代表） FAX. 06-6965-7236

■HPアドレス ： https://www.sb-material.co.jp/

安全上のご注意【必ずお守り下さい】

この取扱説明書では、製品を安全に正しくご使用いただき、人的危害や財産への損害を防止するため、遵守いただきたい事項を記載しております。

■絵記号の意味

注意	注意（危険・警告を含む）を促す事項
禁止	決しておこなってはいけない禁止事項
強制	必ずおこなっていただく強制事項

警告 記載事項を無視して、誤った取扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性があります。

強制 本体は構造上、鋭利な箇所がありますので必ず、作業手袋等の保護具を着用し作業を行って下さい。

禁止 製品を取り外す際、配管内の圧力が完全にゼロまで下がっていない場合は絶対にボルトを緩めないで下さい。

強制 流体温度が本製品の適用範囲内であることを確認して下さい。（ＥＰＤＭ：-30～60℃、無圧は-30～90℃）

強制 使用圧力が適用範囲内であることを確認して下さい。

強制 埋設管に使用する場合は、腐食防止のため、ポリエチレンスリーブやペトロラタム系の防食テープ等で必ず防食処理を行って下さい。

警告 記載事項を無視して、誤った取扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性があります。

禁止 使用者は構成部品の組ばらしを当社の許可無く行わないで下さい。

注意 蒸気配管には使用できませんので、ご注意下さい。

注意 記載事項を無視して、誤った取扱いをすると、人が傷害を負ったり、物的傷害が発生する可能性があります。

禁止 直射日光の当たる場所やほこりの多い場所、および振動が激しい場所には保管・放置しないで下さい。

強制 ボルトの締め付けには、必ずトルクレンチをご使用いただき、当社が規定するトルク値にて締め付けて下さい。（締め付け量の不足による漏洩やボルトが破断する原因になります。）

注意 腐食環境で使用する場合は、状況に応じて防食処理や定期的な確認を行って下さい。

注意 漏れ量が多い場合は、規定のトルク値にて締め付けても漏れが止まらない場合があります。その場合は止まるまで増し締めを行って下さい。（ただし、標準トルク値の1.5倍までとします。）

注意 本製品は、エルボー部および直管部（チーズを含む）の溶接部からの漏洩を補修する製品です。溶接部以外のエルボー本体の割れなどの漏洩は補修出来ません。

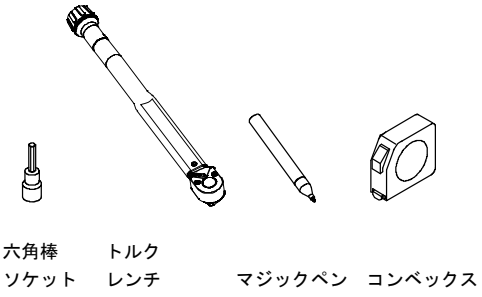
施 工 手 順 書

1 作業前の準備

◆取り付けに必要な道具類

・石けん水

・工具類



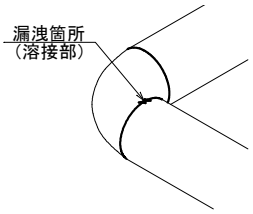
◆パイプの清掃

・本体を取付ける箇所は、サビ・汚れを除去し、著しい凹みはコーキング材等で埋めて下さい。

2 漏洩箇所の確認

・漏洩箇所がエルボと直管の溶接部からであることを確認して下さい。

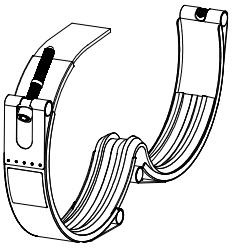
・溶接部以外のエルボ本体の割れなどの漏洩は、補修出来ません。



3 本体を二つ割にする

・２つのボルトのうち、片方のボルトをナットから外れない程度ゆるめます。

・もう一方のボルトをナットから外し図のようにケースを開いて下さい。

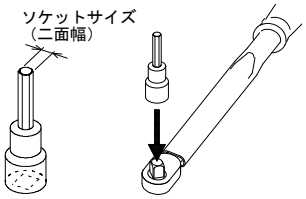


4 トルクレンチのセット

◆ソケットの取り付け

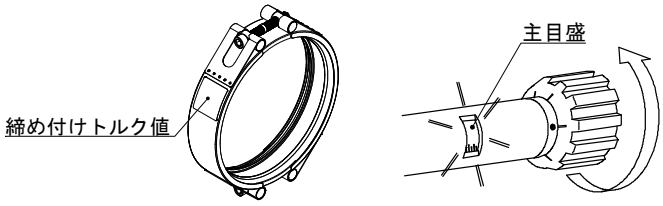
・ソケットサイズは呼び径で異なります。

呼び径	ソケットサイズ
200 / 250	10 ㎜
300	12 ㎜



◆トルク値の設定

・カップリング本体のラベルに表示されている『締め付けトルク値』とトルクレンチの主目盛を合わせます。

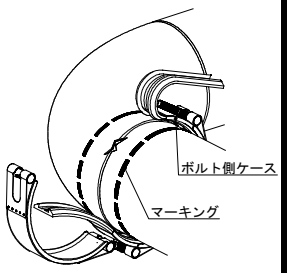


5 補修箇所に取り付ける

・補修箇所（溶接部）を中心として左右にマーキングします。
マーキング幅は、ケースの幅と同じ寸法にします。

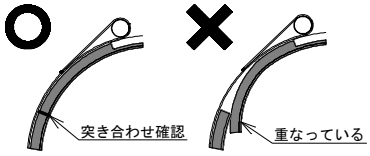
・ゴムスリーブを滑り易くするためにパイプの表面に石けん水を塗布します。

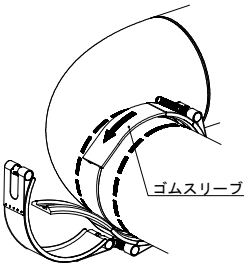
・マーキングに合わせて、ボルト側ケースをパイプに設置します。



・ゴムスリーブを管に巻き付けます。

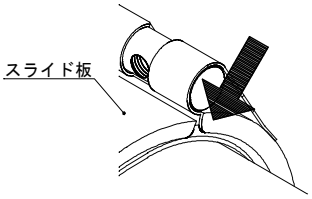
⚠ ゴムを巻き付ける際は必ず，先端が突き合わさっていることを 確認して下さい。

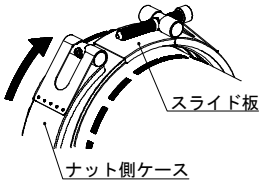




・ナット側のケースを閉じます。

⚠ スライド板がケースの端部に引っ掛かっていないか、両サイドをよく確認して下さい。

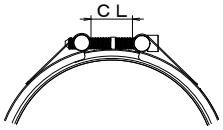




6 ボルトの締め付け

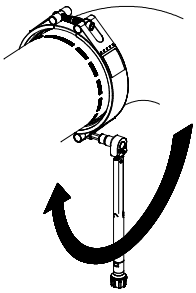
・まず、片方のボルトをナット穴に通し、図に示す通りＣＬが下表の数値になるまで締め付けます。

呼び径	ＣＬ
200 / 250	15～20 ㎜
300	20～25 ㎜



・もう一方のボルトは、所定のトルク値に達するまで締め付けて下さい。

設定したトルク値になり、トルクレンチが『カチン！』と合図すれば作業完了です。



◆ 作業の確認

・本製品が正しい位置に取り付けられ、漏洩が完全に止まっていることを確認して下さい。

⚠ 圧力が作用している場合、漏洩が止まらない事があります。この場合は標準トルク値の1.5倍を限度に増し締めを行なって下さい。