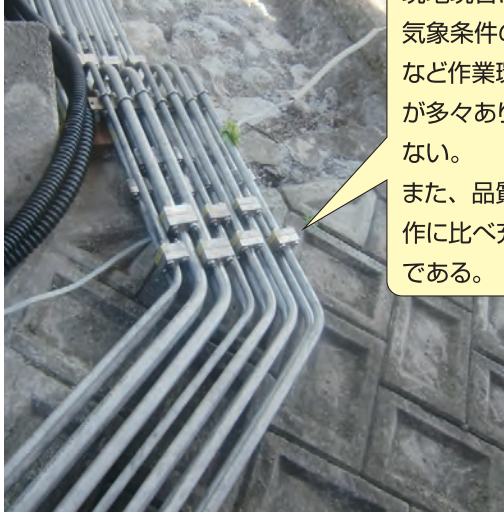


パーフェクトフランジ・キューブ継手・プレハブ配管で、配管施工の革命を!!

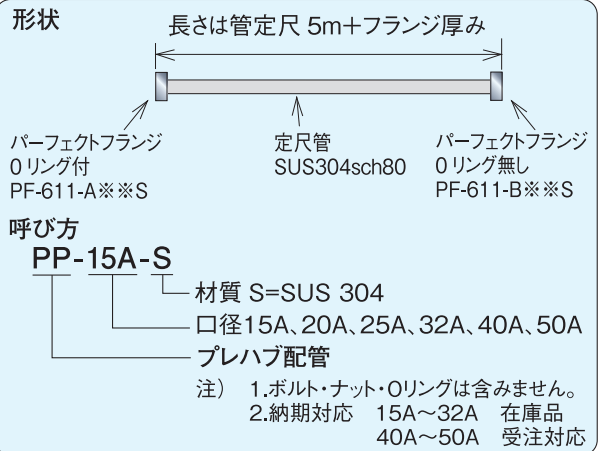
配管設備



現地現合による配管施工は、
気象条件の変化、塵埃の侵入
など作業環境に影響される事
が多々あり、作業効率が良く
ない。
また、品質管理面でも工場製
作に比べ充分と云えない状況
である。



配管施工は工場生産によるプレハブ配管で!!



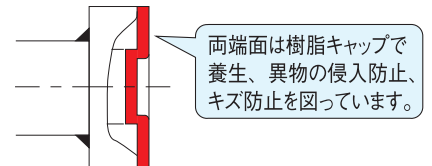
配管施工は工場で作成された信頼性の高いプレハブ配管で、
現地での煩わしい現合作業を大幅に低減します。
プレハブ配管の両端にはパーフェクトフランジが使用されて
おります。

- ☆フランジスペースの小型化 8~16%、軽量化 22~39%を実現。
- ☆フランジ面の歪み無しでボルトの増し締め不要。
- ☆内・外 2ヶ所の溶接で曲げ荷重と振動・サージ圧力に強い。
- ☆パーフェクトフランジの溶接時間は従来配管の1/2。配管強度は3倍以上。
- ☆溶接時間大幅短縮で、CO2 削減に貢献。
- ☆プレハブ配管は酸洗処理品で両端にフランジ面を保護する養生をしている。
- ☆隙間無し配管でハンマリングによるフラッシングは不要。
- ☆エア・異物・酸洗い残液等の溜り場無しで、機器・シリンダの縦傷によるトラブル無し。



溶接時間大幅短縮で
CO2 50~72%削減

日本の温室効果ガス排出削減目標
産業部門 CO2 削減目標 6.5%

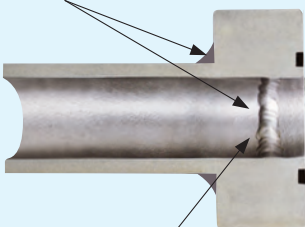


パーフェクトフランジ・キューブ継手

フランジの内・外面溶接、キューブエルボとパーフェクトフランジを
組み合わせる事で、トラブルなし

パーフェクトフランジ

内・外面2点溶接で
曲げに強い



エア・異物・水溜まりがない
内面溶接で強度アップ

キューブエルボ

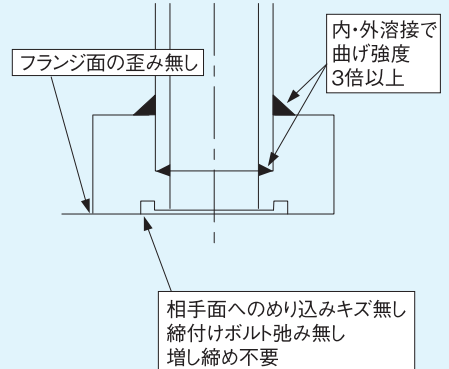
曲げ配管ではできない最小R部には
キューブエルボが便利



← 溶接面の歪みが無く
増締めが必要

- フラッシングは不要
- 強度3倍以上
- シリンダ・機器故障なし
- 作動油の寿命が伸びる

⇓
●工期短縮・長寿命化・維持
管理費縮減

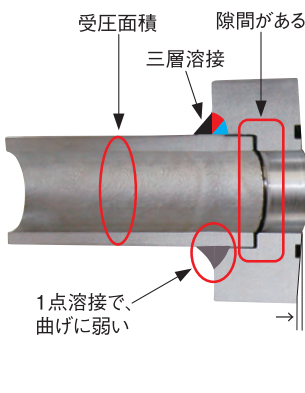


従来

- 1.差し込み配管の先端部に隙間がある
隙間に異物・酸洗い残液・エアが溜まる
異物は機器、シリンダの故障の原因
流速5m/sec以上・ハンマリングなどによるフラッシングが必要
- 2.フランジ合わせ面に溶接の歪みが発生
合わせ面のOリング溝のくい込みによるボルトのゆるみ、油漏れ発生で増締めが必要
- 3.溶接強度
1点溶接で横荷重(撓れ力)に弱い
パイプの外径分の受圧面積が作用している

高価格 / 埋設配管ができない
工期が長い / 強度1 / スペース大
ハンマリングによるフラッシング必要
維持管理費大 / 環境影響大

従来フランジ



差し込みエルボ

