




逆止弁 C / CA シリーズ スプリング / Oリング / ガスケット メンテナンス手順説明書

必要な工具

スパナ 		
オープン・エンド・ヘッド 		
バルブ・シリーズ	サイズ (インチ)	コンポーネント
CA	5/8	一次側 / 二次側の ボディ六角部
2C / 2C2 / 2C4 / 4C / 4C1 / 4C2 / 4C-VCR / 6C-MM	5/8	
4C4	3/4	
6C / 6C2 / 6C4 / 8C / 8C2 / 8C-MM / 10C-MM / 12C-MM	7/8	
8C-VCR	15/16	
8C4	1 1/16	
12C / 12C2 / 12C4	1 1/4	
16C	1 3/8	
12C-VCR / 16C2 / 16C4 / 16C-VCR	1 5/8	
CA	9/16	
六角レンチ		
バルブ・シリーズ	サイズ (インチ)	コンポーネント
CA	5/32	ロック・ネジ / 調節ネジ

必要な工具

トルク・レンチ 	
バルブ・シリーズ	締め付ける際のトルク値 (N·m)
CA	17.0
2C / 4C / 6C-MM	11.3
6C / 8C / 8C-MM / 10C-MM / 12C-MM	22.6
12C / 16C	79.1

⚠ 警告

システムに取り付けたバルブのメンテナンスを行う場合には、必ず事前に以下の作業を行ってください。

- システム圧力の開放（システムの圧抜き）
- バルブの開閉
- バルブのパージ

⚠ 警告

バルブやシステム内に残留物が見られる場合があります。

⚠ 警告

本取り扱い説明書に従って作業を行う場合は、内面にスクラッチ傷などの損傷を与えないようご注意ください。バルブの性能に影響が出るおそれがあります。

記号の意味



廃棄
(未使用のコンポーネントと
交換する場合)



潤滑剤
(システムに適合するもの)
を塗布

C シリーズ

スプリング・キット

スプリング
ラベル (2 枚)
10 PSI

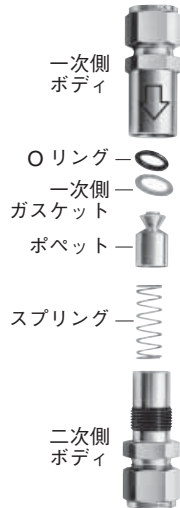
O リング・キット

O リング

ガスケット・キット

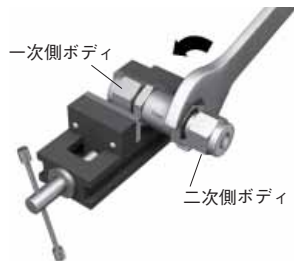
一次側ガスケット

分解図

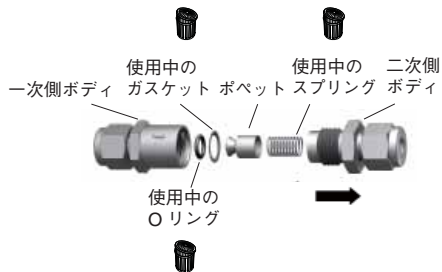


分解方法

1.



2.



3. すべてのコンポーネントがクリーンであることを確認します。

再組み立て方法

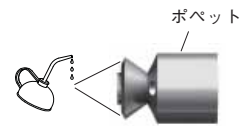
1.



2.

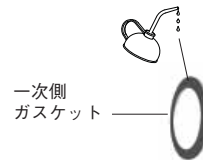


3. ポベットの一番上 (O リングと接する場所) に潤滑剤を塗布します (Swagelok SC-11 仕様に基づいた特別なクリーニングを行ったバルブは除く)。



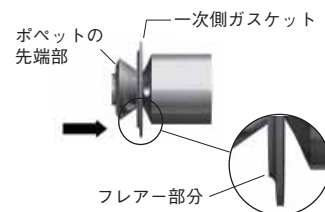
4. ガスケット付きのバルブの場合：

一次側ガスケットに潤滑剤を塗布します (Swagelok SC-11 仕様に基づいた特別なクリーニングを行ったバルブは除く)。



5. 6C / 8C / 10C シリーズ・バルブの場合：

一次側ガスケットのフレア部分がポベットの先端部に向くよう取り付けます。



12C / 16C シリーズ・バルブの場合：

一次側ボディ・ボア内に O リングを入れ、その上に一次側ガスケットを入れます。



6.



7. 下の表に記載のトルク値で、二次側ボディを締め付けます。



バルブ・シリーズ	バルブ材質	トルク値 (N·m)
2C / 4C / 3C / 6C-MM	すべて	11.3
6C / 8C / 8C-MM / 10C-MM / 12C-MM	真ちゅう	17.0
	真ちゅう以外すべて	22.6
12C / 16C	真ちゅう	39.6
	真ちゅう以外すべて	79.1

⚠ 一次側ボディと二次側ボディの間には、すき間を取ってあります。締め付け過ぎにご注意ください。

- システムへの再取り付けを行う前に、テストを行います。
- 未使用のラベルを一次側ボディに貼付します。
- 取り付けを行っているバルブのエンド・コネクションに一番近い六角部を固定しながらバルブを取り付けます。



CA シリーズ

スプリング・キット

スプリング



ラベル (2 枚)

③ to 50 PSI

O リング・キット

O リング



ガスケット・キット

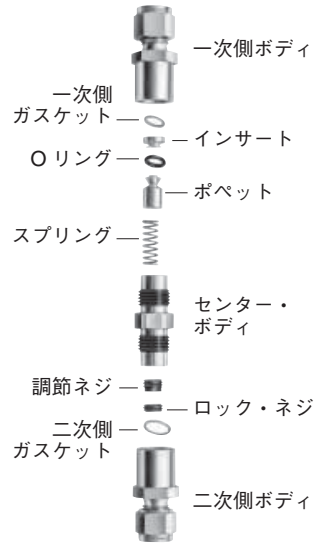


一次側ガスケット



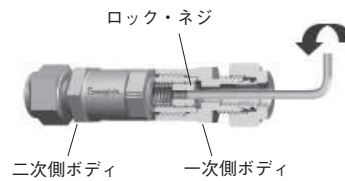
二次側ガスケット

分解図

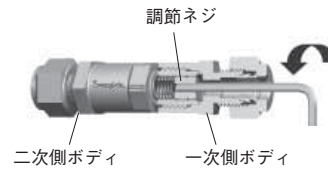


分解方法

1. ロック・ネジを緩めます。

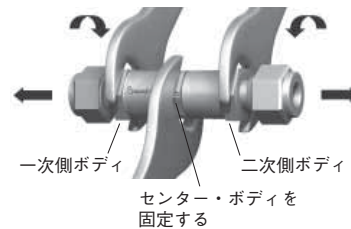


2. 六角レンチを調節ネジの中まで差し込んで、緩めます。

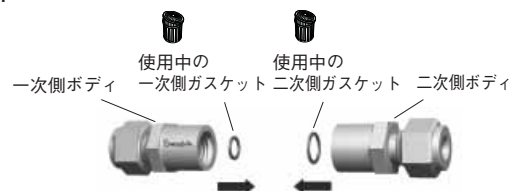


注意: ロック・ネジまたは調節ネジを取り外さないでください。

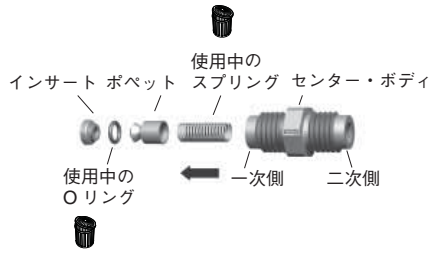
3. 一次側ボディおよび二次側ボディを取り外します。



- 4.



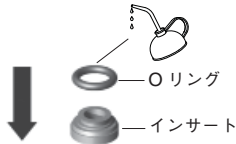
5.



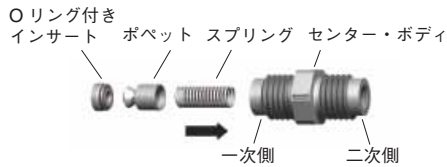
6. すべてのコンポーネントがクリーンであることを確認します。

再組み立て方法

1. Oリングに潤滑剤を塗布して、インサートに取り付けます。
注意：PTFE 製 Oリングは、工場での取り付けが必要です。



2.

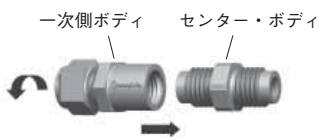


3.

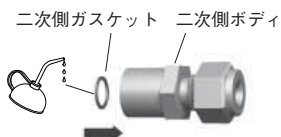


⚠ 一次側ガスケットは、二次側ガスケットよりも小さいです。

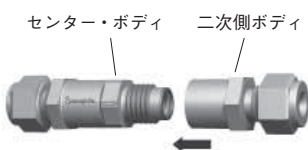
4.



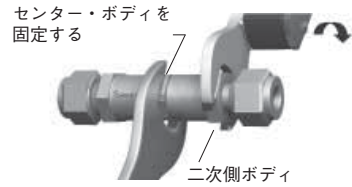
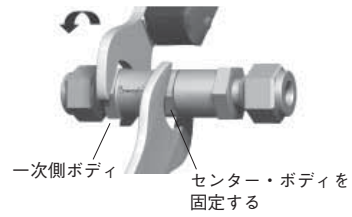
5.



6.

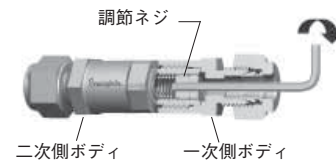


7. 下の表に記載のトルク値で、一次側ボディを、次に二次側ボディを締め付けます。

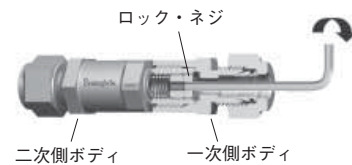


バルブ材質	トルク値 (N·m)
真ちゅう	9.6
真ちゅう以外すべて	17.0

8. 調節ネジを時計回りにまわすとクラッキング圧力が高くなり、反時計回りにまわすと低くなります。



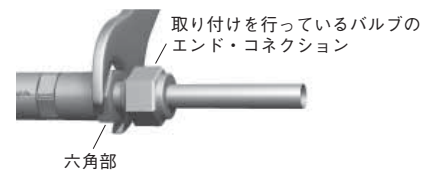
9. ロック・ネジまで六角レンチを引き戻し、時計回りにレンチをまわしてネジを締め付け、固定します。



10. システムへの再取り付けを行う前に、テストを行います。




11. 未使用のラベルをセンター・ボディに貼付します。

12. 取り付けを行っているバルブのエンド・コネクションに一番近い六角部を固定しながらバルブを取り付けます。



逆止弁（パイプ・エンド） CP / CPA シリーズ スプリング / Oリング / ガasket メンテナンス手順説明書

必要な工具

六角レンチ 		
バルブ・シリーズ	サイズ (インチ)	コンポーネント
4CPA	5/32	ロック・ネジ / 調節ネジ
8CPA	5/16	
六角ビット・ソケット 		
バルブ・シリーズ	サイズ (インチ)	コンポーネント
4CP / 4CPA	3/16	インサート・ ロック・ネジ
8CP / 8CPA	3/8	
トルク・レンチ 		
バルブ・シリーズ	締め付ける際の トルク値 (N.m)	
4CP / 4CPA	9.6	
8CP / 8CPA	33.9	

警告

システムに取り付けたバルブのメンテナンスを行う場合には、必ず事前に以下の作業を行ってください。

- システム圧力の開放（システムの圧抜き）
- バルブの開閉
- バルブのパージ

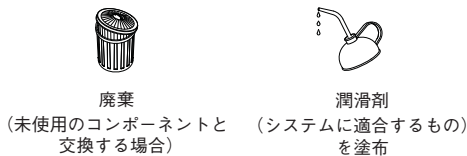
警告

バルブやシステム内に残留物が見られる場合があります。

警告

本取り扱い説明書に従って作業を行う場合は、内面にスクラッチ傷などの損傷を与えないようご注意ください。バルブの性能に影響が出るおそれがあります。

記号の意味



CP シリーズ

スプリング・キット

スプリング



ラベル (2枚)

25 PSI

Oリング・キット

Oリング

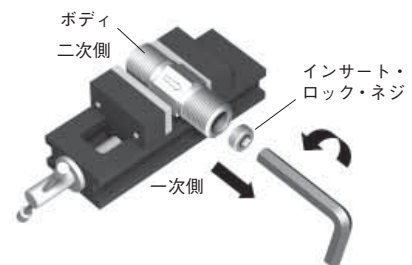


分解図

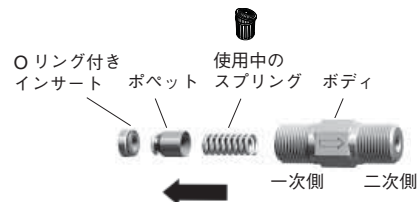


分解方法

1.



2.



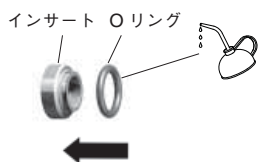
3.



4. すべてのコンポーネントがクリーンであることを確認します。

再組み立て方法

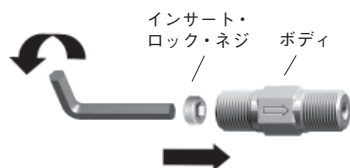
1. Oリングに潤滑剤を塗布して、インサートに取り付けます。
注：PTFE製Oリングは、工場での取り付けが必要です。



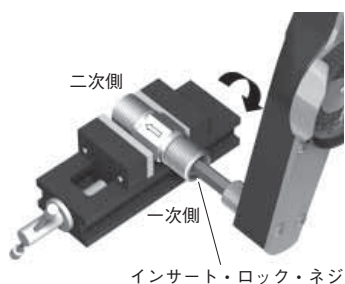
2.



3.



4. 下の表に記載のトルク値で、インサート・ロック・ネジを締め付けます。



バルブ・シリーズ	バルブ材質	トルク値 (N·m)
4CP	真ちゅう	5.1
	真ちゅう以外すべて	9.6
8CP	真ちゅう	11.3
	真ちゅう以外すべて	33.9

5. システムへの再取り付けを行う前に、テストを行います。
6. 未使用のラベルをボディ六角部に貼付します。

CPA シリーズ

スプリング・キット

スプリング



ラベル (2 枚)

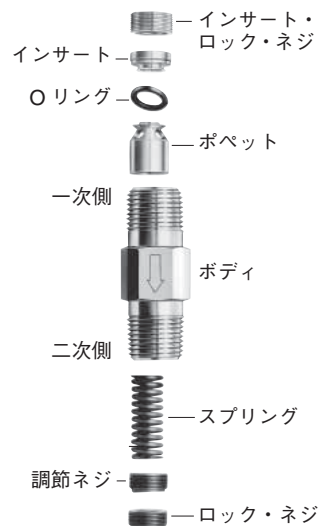
50 to 150 PSI

Oリング・キット

Oリング

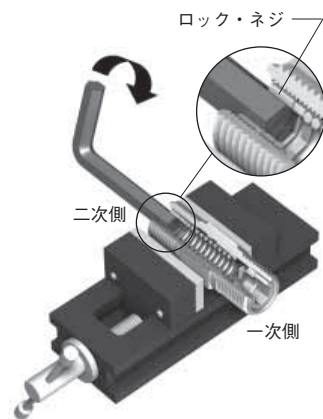


分解図

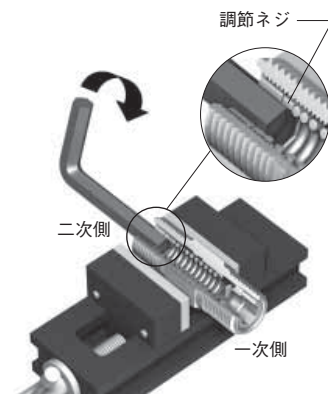


分解方法

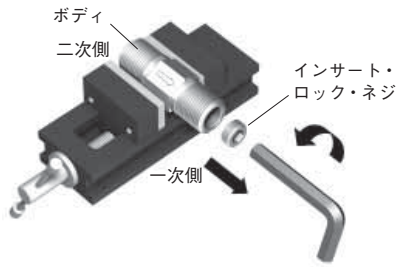
1. ロック・ネジを緩めます。



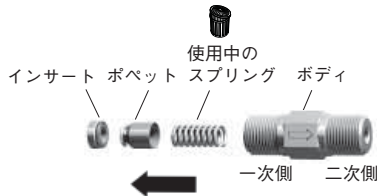
2. 六角レンチを調節ネジの中まで差し込んで、緩めます。



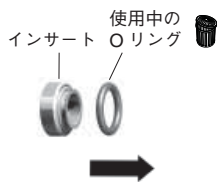
3.



4.



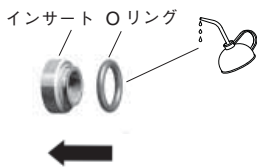
5.



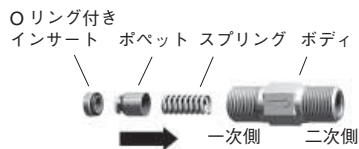
6. すべてのコンポーネントがクリーンであることを確認します。

再組み立て方法

1. Oリングに潤滑剤を塗布して、インサートに取り付けます。
注意：PTFE 製 Oリングは、工場での取り付けが必要です。



2.



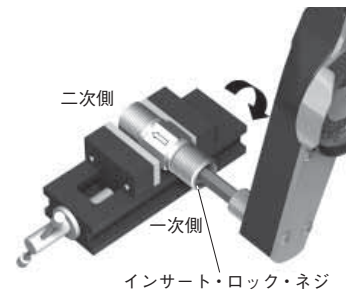
⚠ 8CPA シリーズ・バルブの場合：スプリングを、被膜を施した側からボディに差し込みます。

3.



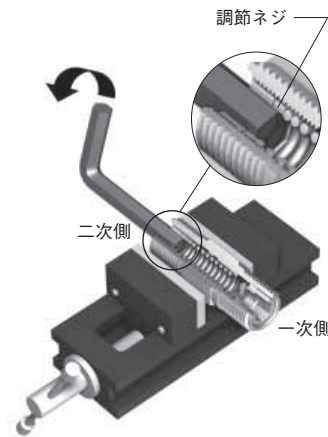
この日本語版取り扱い説明書は、英語版取り扱い説明書の内容を忠実に反映することを目的に、製作いたしました。日本語版の内容に英語版との相違が生じないように、細心の注意を払っておりますが、万が一相違が生じた場合には、英語版の内容が優先されますので、ご注意ください。

4. 下の表に記載のトルク値で、インサート・ロック・ネジを締め付けます。

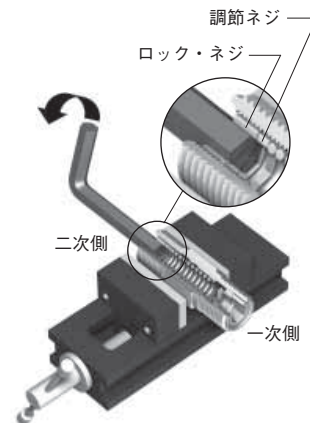


バルブ・シリーズ	バルブ材質	トルク値 (N·m)
4CPA	真ちゅう	5.1
	真ちゅう以外すべて	9.6
8CPA	真ちゅう	11.3
	真ちゅう以外すべて	33.9

5. 調節ネジを時計回りにまわすとクラッキング圧力が高くなり、反時計回りにまわすと低くなります。



6. ロック・ネジまで六角レンチを引き戻し、時計回りにレンチをまわしてネジを締め、固定します。



7. システムへの再取り付けを行う前に、テストを行います。

8. 未使用のラベルをボディ六角部に貼付します。

その他の言語の取り扱い説明書もご用意しています。詳細につきましては、スウェーデン指定販売会社までお問い合わせください。

www.swagelok.co.jp

Swagelok—TM Swagelok Company
©1989—2009 Swagelok Company
November 2009, Rev E
MS-CRD-0005J-E
B14P