

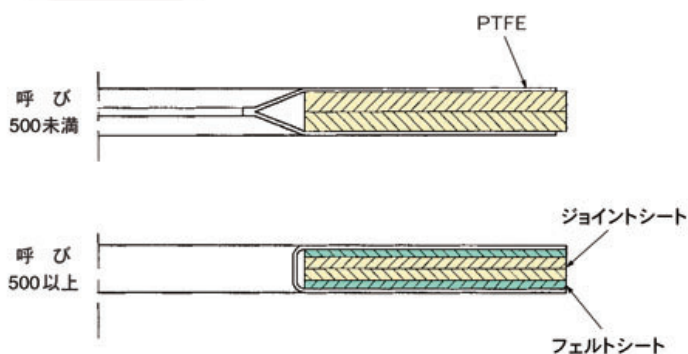
# ガスケット、調整工事

正規品を正しく調整してご使用ください。

## 【ガスケット】

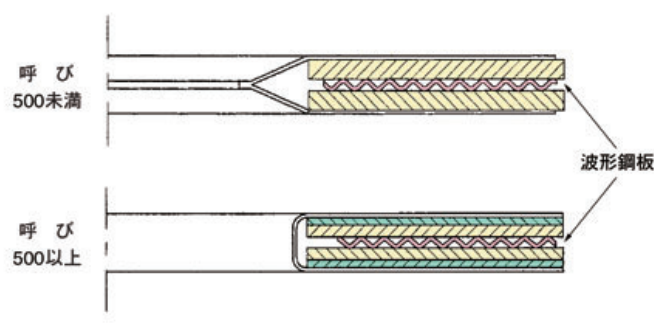
グラスライニング用ガスケットはCLTN、CRTNの2種類あり、圧力等により使い分けています。  
ノンアスジョイントシートと、フェルトシートをテフロンフィルムに挟み込んだガスケットです。

### CLTN



適用範囲：max. 200℃  
max. 0.83MPa  
歪み調整範囲：0.3mm  
在庫範囲：呼び 20～600  
300×400

### CRTN



適用範囲：max. 200℃  
max. 2.06MPa  
歪み調整範囲：0.5mm  
在庫範囲：呼び 25～1950  
300×400  
クリップ付き（マンホール蓋用）

## 【ガスケット調整工事】

グラスライニング製機器は800～900℃の高温で繰り返し焼成するため、本体、マンホールなどのフランジ面は歪みが生じます。この歪調整のため、ガスケット調整が必要です。攪拌口ノズルは倒れ修正が必要なため、同様にガスケット調整が必要です。250A以下のノズルは製造工程内でラッピングしフランジ面を平滑にしていますので、ガスケット調整が不要です。ガスケット調整はガスケットの中芯をフランジ面に乗せて、合いマークをいれます。軽く締め付けた後、隙間ゲージで測定し、歪みに相当するシートを貼り付けることにより凹凸を吸収します。



現地にて一回ガスケット調整工事を実施し、マスターゲージ（隙間測定したデータ）を製作すれば、次回以降は、現地工事することなく、弊社社内にてガスケット調整したものを納入することができます。  
マスターゲージはお客様で保管いただき、手配時には事前に送付ください。