

実績豊かな銅管接続用バルブ

<給水・給湯用>

鉛レス銅合金製(無鉛くん®)

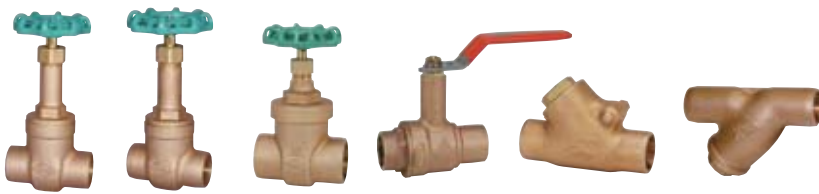


LJ5-BSR-SE-N LJ10-BSR-SE-N M125E-BS-SE-N LBX-SE-N M125H-BNS-SE-N

詳しくは、17頁をご覧ください。

<給水・給湯用以外>空調・雑用水・冷却水等

青銅製バルブ



J5-BSR-SE-N J10-BSR-SE-N 125E-BS-SE-N BX-SE-N 125H-BNS-SE-N 150-BT-SE-N

詳しくは、32頁をご覧ください。

JIS青銅溶接形バルブの仕様 (JIS規格規定)

項目	仕様				
弁種	ゲートバルブ (5K/10K) -メタルシート				
	グローブバルブ (5K/10K) -メタル/ソフト (PTFEシート)				
呼び径	リフトチェックバルブ (10K) -メタル/ソフト (PTFEシート)				
	スイングチェックバルブ (10K) -メタル/ソフト (PTFEシート)				
流体の状態と最高許容圧力との関係	流体の状態	最高許容圧力MPa			
		5Kバルブ	10Kバルブ		
	120℃以下の油、ガス、空気および脈動水	0.5	呼び径	15~25	1.0
				32~50	0.85
120℃以下の静流水	0.7	呼び径	15~25	1.4	
			32~50	1.2	
ろう材	銅96.5%、銀3.5%の軟ろう合金				
接合銅管	JIS H 3300 (銅および銅合金継目無管)の配管用銅管(無酸素銅管・りん脱酸銅管)Kタイプ・LタイプMタイプ				
接合銅管からの使用制限	臨界流速は2m/sが目安です。 飽和蒸気には使用できません。				

溶接形バルブについて

銅配管は、その優れた諸特性に支えられて、一般住宅から超高層ビルに至る給水・給湯配管や空調設備配管をはじめ、ガス・油などの燃料配管、冷媒配管、医療配管(酸素・笑気ガス・窒素・吸引圧縮空気)など広汎にわたって使用されています。

昭和62年には自治省消防庁よりスプリンクラー配管に銅管及び銅管用継手が採用認定されたのをはじめ、昭和63年1月1日付のJIS B 2011(青銅弁)規格改正において「溶接形バルブ」が追加されました。

耐久性を要求される銅配管機器には衛生的かつ経済的で溶接形バルブ製造実績30余年の豊富な経験と技術で生み出される「東洋溶接形バルブ」をご使用ください。

- 特長
1. 耐食性に優れています。
 2. 衛生的です。
 3. 赤水対策バルブです。
 4. 作業性が容易で漏水がありません。
 5. 圧力損失が僅かです。

⚠️ 溶接形バルブの使用上のご注意

1. 接続銅管

- (1) JIS H 3300 (銅及び銅合金継目無管)の“配管用銅管”で、タイプK、L若しくはM又はJWWA H101 (水道用銅管)のいずれかを使用してください。
- (2) JIS H 3300の熱交換器用合金管は使用できません。

2. 接合材

- (1) 銅96.5%、銀3.5%の軟ろう合金を使用してください。
- (2) はんだ(銅50%、鉛50%)は、鉛の溶出による人体への影響のおそれがあるため使用しないでください。
- (3) 硬ろう(融点450℃以上)の使用は、接合部にスキクラックが発生するおそれがありますので避けてください。

3. 使用制限

- (1) 溶接形バルブとの接合銅管において、管内流速が3m/sを超える条件下では銅管にエロージョン・コロージョンの発生する度が高いので一般には臨界流速はほぼ2m/sを目安としてください。
- (2) 銅管は飽和蒸気には使用できません。
- (3) 溶接形バルブの圧力-温度基準は技術資料「バルブの圧力-温度基準」をご参照ください。

4. 接合作業

- (1) 銅管はパイプカッターで変型しないよう注意して管軸に対し直角に切断し、管端面を面取りした後、サイジングツールを使用して真円に修正してください。
- (2) 接合部の油や汚れを清掃後、管肌を傷つけない程度に金属光沢がでるまでみがいてください。
みがいた部分は直接手でふれたり、油のしみこんだ手袋などでふれたり、床の上に直接置かないでください。
- (3) 銅管の接合長さの半分の幅の全周にフラックスを薄く塗布してください。バルブ側には塗らないでください。
フラックス塗布後、バルブ側の止めに当たるまで差し込み、1~2回転させてバルブ側になじませます。
- (4) バルブを“全開”にし、パッキン部の昇温を防ぐためぬれた布などで覆い(接合部)を約100℃に均一に予熱してください。次にろう付加熱に入りますが加熱の順序は、まずパイプより始め次第に接合部へと加熱します。この際炎を円周方向に動かし均一に昇温するよう留意してください。
- (5) 接合温度になったら、ろうが炎で直接溶かされないように接合部から炎を離し、銅管とバルブの境界部にろうの先端を押し当てます。全周にろうがまわったら供給をやめてください。
- (6) ろう付けが完了したら、できるだけ早く接合部をぬれた布などで冷やしてください。冷却後、接合部外部についているフラックスをぬれた布などでよく拭き取ってください。
その後、水で管内を洗い流すため、フラッシングしてください。