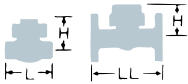


鍛鋼バルブ

分 類		鍛 鋼 ゲ ー ト バ ル ブ										
ク ラ ス		ねじ込み形・差し込み溶接形…800 / フランジ形…10K、20K、30K、40K、150、300、600										
形 状	 (注1) ねじ込み形				 (注1) 差し込み溶接形				 フランジ形			
	TOYO (API 602) 納入図				TOYO (API 602) 納入図				TOYO (API 602) 納入図			
本体材料/要部材料		SFVC2A (A105) / CR13										
製品記号		S800-SF-SR (ねじ込み形) SF-SRW (差し込み溶接形)				S [※] -SF-SRF (フランジ形)						
呼 び 径	L	(LL)				H	D ₁	片面硬化肉盛	両面硬化肉盛	片面硬化肉盛	両面硬化肉盛	
		10K 150	20K 300	30K —	40K 600			¥	¥	¥	¥	
10A (3/8B)	79	140	140	152	152	160	102	19,400	26,800	○	○	
15 (1/2)	79	140	140	165	165	160	102	19,400	26,800	○	○	
20 (3/4)	92	152	152	190	190	160	102	21,400	28,800	○	○	
25 (1)	111	165	165	216	216	190	121	28,800	40,200	○	○	
32 (1 1/4)	120	178	178	229	229	252	146	48,300	67,100	○	○	
40 (1 1/2)	120	190	190	241	241	252	146	48,300	67,100	○	○	
50 (2)	140	216	216	292	292	280	178	60,500	86,100	○	○	
最 高 許 容 圧 力	最高許容圧力は95頁の表をご覧ください。											
●備 考	<ul style="list-style-type: none"> ●API Std. 602およびJPI-7S-57 JIS B 2220 ASME B 16.34 JPI-7S-65に準拠。 接続端適用規格:ねじ込み形…JIS B 0203 (注1) ねじ込み形と差し込み溶接形の外觀形状は、接続端を除き同じです。 差し込み溶接形…JPI-7S-67 JIS B 2316 (注) 〇のところには10、20、150、300など各クラスの数値が入ります。 フランジ形面間寸法規格:JPI-7S-67 但し、10Kおよび150フランジ形は JPI-7S-67クラス300の面間寸法を採用。 ●フランジ形呼び径3/8^B (10A) は JIS フランジのみです。 											

分 類		鍛 鋼 グ ロ ー プ バ ル ブ										
ク ラ ス		ねじ込み形・差し込み溶接形…800 / フランジ形…10K、20K、30K、40K、150、300、600										
形 状	 (注1) ねじ込み形				 (注1) 差し込み溶接形				 フランジ形			
	TOYO (API 602) 納入図				TOYO (API 602) 納入図				TOYO (API 602) 納入図			
本体材料/要部材料		SFVC2A (A105) / CR13										
製品記号		S800-SF-G (ねじ込み形) SF-GW (差し込み溶接形)				S [※] -SF-GF (フランジ形)						
呼 び 径	L	(LL)				H	D ₁	片面硬化肉盛	両面硬化肉盛	片面硬化肉盛	両面硬化肉盛	
		10K 150	20K 300	30K —	40K 600			¥	¥	¥	¥	
10A (3/8B)	79	140	140	152	152	165	89	18,800	25,100	○	○	
15 (1/2)	79	152	152	165	165	165	89	18,800	25,100	○	○	
20 (3/4)	92	178	178	190	190	170	89	22,100	28,300	○	○	
25 (1)	111	203	203	216	216	202.5	102	31,100	40,200	○	○	
32 (1 1/4)	152	216	216	229	229	251.5	146	58,100	70,800	○	○	
40 (1 1/2)	152	229	229	241	241	251.5	146	58,100	70,800	○	○	
50 (2)	172	267	267	292	292	285.5	178	68,200	82,500	○	○	
最 高 許 容 圧 力	最高許容圧力は95頁の表をご覧ください。											
●備 考	<ul style="list-style-type: none"> ●API Std. 602およびJPI-7S-57 JIS B 2220 ASME B 16.34 JPI-7S-65に準拠。 接続端適用規格:ねじ込み形…JIS B 0203 (注1) ねじ込み形と差し込み溶接形の外觀形状は、接続端を除き同じです。 差し込み溶接形…JPI-7S-67 JIS B 2316 (注) 〇のところには10、20、150、300など各クラスの数値が入ります。 フランジ形面間寸法規格:JPI-7S-67 但し、10Kおよび150フランジ形は JPI-7S-67クラス300の面間寸法を採用。 ●フランジ形呼び径3/8^B (10A) は JIS フランジのみです。 											

〈標準品は、防錆塗装いたしません。〉



鍛鋼バルブ

分 類		鍛鋼リフトチェッキバルブ							
ク ラ ス		ねじ込み形・差し込み溶接形…800 / フランジ形…10K、20K、30K、40K、150、300、600							
形 状									
	SFVC2A (A105) / CR13		S800-SF-N (ねじ込み形) SF-NW (差し込み溶接形)		S※-SF-NF (フランジ形)				
呼 び 径	L	(LL)				片 面 硬 化 肉 盛	両 面 硬 化 肉 盛	片 面 硬 化 肉 盛	両 面 硬 化 肉 盛
		10K 150	20K 300	30K —	40K 600	¥	¥	¥	¥
10A (3/8B)	79	140	140	152	152	16,300	23,400	○	○
15 (1/2)	79	152	152	165	165	16,300	23,400	45,400	56,300
20 (3/4)	92	178	178	190	190	16,700	24,400	50,000	60,700
25 (1)	111	203	203	216	216	22,000	33,400	63,900	80,800
32 (1 1/4)	152	216	216	229	229	39,800	54,900	93,200	117,000
40 (1 1/2)	152	229	229	241	241	39,800	54,900	93,200	117,000
50 (2)	172	267	267	292	292	48,600	65,400	127,000	152,000

●API Std. 602およびJPI-7S-57 JIS B 2220 ASME B 16.34 JPI-7S-65に準拠。 ●水平配管・正立のみ使用可。
 (注1) ねじ込み形と差し込み溶接形の外観形状は、接続端を除き同じです。 ●接続端適用規格:ねじ込み形…JIS B 0203
 (注) 図のところには10、20、150、300など各クラスの数値が入ります。 差し込み溶接形…JPI-7S-67 JIS B 2316
 ●フランジ形呼び径3/8B (10A) は JIS フランジのみです。 フランジ形面間寸法規格:JPI-7S-67 但し、10Kおよび150フランジ形は JPI-7S-67クラス300の面間寸法を採用。

最高許容圧力は下段頁の表をご覧ください。

●備考

標準品は、防錆塗装いたしません。

■ 鋳・鍛鋼バルブの最高許容圧力 — 圧力 MPa — 温度 (°C) 基準 (鋳鍛Y形ストレーナは除く)

SCPH2(WCB)、SFVC2A(A105)以外の材料の場合は、技術資料「バルブの圧力-温度基準」をご覧ください。

JIS フランジ付の最高許容圧力

単位: MPa

呼び圧力	最 高 許 容 力					
	流体の温度 °C					
	T ₁ ~120	220	300	350	400	425
10 K	1.4	1.2	1.0	—	—	—
20 K	3.4	3.1	2.9	2.6	2.3	2.0
30 K	5.1	4.6	4.3	3.9	3.4	3.0

備考: T₁は常温以下の最低使用温度であって、常温より低い最低使用温度については、受渡当事者間の協議による。

SCPH2(WCB)、SFVC2A(A105)の場合 (静流状態)

単位: MPa

温度 °C	(※1) クラス150	(※1) クラス300	(※1) クラス600	(※1) クラス800
-29~38	1.96	5.11	10.21	13.62
50	1.92	5.01	10.02	13.37
100	1.77	4.66	9.32	12.43
150	1.58	4.51	9.02	12.02
200	1.38	4.38	8.76	11.68
250	1.21	4.19	8.39	11.18
300	1.02	3.98	7.96	10.62
325	0.93	3.87	7.74	10.32
350	0.84	3.76	7.51	10.02
375	0.74	3.64	7.27	9.70
400	0.65	3.47	6.94	9.26
425	0.55	2.88	5.75	7.67

〔注〕 ※1: 炭素鋼は、約425度以上の温度で長時間使用すると、炭化物の炭素が黒鉛に変化し、耐力の低下に伴って延性破壊をおこすおそれがあります。このため、425°C以上の長時間使用は認められません。