

一般工業用 圧力調整器	1
分析機用 圧力調整器	2
ガス供給ユニット・ 集合装置	3
ガス供給ユニット・ 集合装置関連機器	4
水素ステーション関連 ガス供給機器	5
液化ガス蒸発器	6
半自動切替 減圧弁・装置	7
高圧ガス用継手	8
溶断器・ アクセサリ	9
計器	10
参考資料・データ	11

■高圧継手施工注意事項

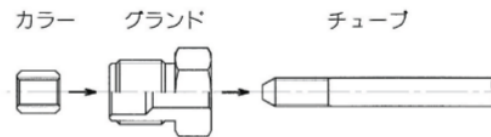
⚠警告

※ネジが変形して、チューブ、グラウンドが取付にくい時は、無理に取付ないで下さい。無理な取付は、チューブ、グラウンド等のネジを傷つけ重大な人身事故が起こります。

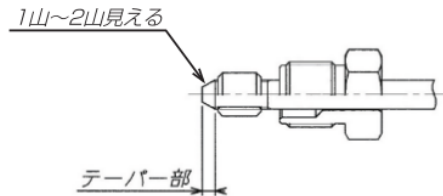
※接ガス部に油及びグリスを使用しないで下さい。使用すると爆発、着火や火災の危険性があります。

※当製品とチューブ、グラウンド等の接続は、ガス漏れのないように確実に締め付けて下さい。

- ① 接続箇所を間違わないように接続して下さい。
- ② 配管する場合、下図のように、チューブにグラウンドを差込み、カラー（左ネジ）をねじ込んで下さい。



- ③ カラーはチューブ先端側（テーパー部）のネジ山が1山～2山見える所までねじ込んで下さい。



- ④ グラウンドネジ部にフッ素グリス等（難燃性グリス）を塗布して下さい。
- ⑤ 取付ける超高圧継手の当り部にチューブ先端を押し付けながら、グラウンドを指で回せるところまでねじ込んで下さい。（カラーの供回り防止のため。）
チューブ先端にプロセスで許容できる成分のグリス（真空グリス等）を少量塗布するとシール性が向上します。
- ⑥ グラウンドをトルクレンチで、規定トルク値まで締め付けて下さい。

グラウンド締め付けトルク

型 式	規定トルク(N・m)
HT-U4, E4, T4, C4	34
HT-U6, E6, T6 C6	68
HT-U9, E9, T9, C9	150

型 式	規定トルク(N・m)
MT-U4, E4, T4, C4	28
MT-U6, E6, T6 C6	41
MT-U9, E9, T9, C9	75

※チューブ先端の加工精度によっては、規定トルクで締め付けてもガスがシールできないことがあります。

水素ステーション 関連機器フロー図
超高圧用調整器 HIR-1・2・3
超高圧用二段調整器 HIR-3SW
装置用調整器 NPR-14SN
装置用調整器 NPR-4S・NPR-4B
HBPR-1S
BPR-6S-6SP
BPR-7S
背圧弁
超高圧バルブ HV-4・6・9, HV-22
高圧バルブ HVM-9-HMF-22
超高圧三方弁 HV-4T・HV-6T・ HVF-9T
超高圧逆止弁 HCV-5S
高圧逆止弁 HCV-6S
超高圧ストレーナ HST-4・HST-6・ HST-9
高圧ストレーナ LST-1S-50
超高圧オリフィス HOF
過流防止弁 HEF
超高圧安全弁 1269U・1270U
超高圧継手 HT
中高圧継手 MT
高圧継手施工 注意事項
超高圧クランプ継手 美・LOCK
150Mpa プースターユニット YHB-150F