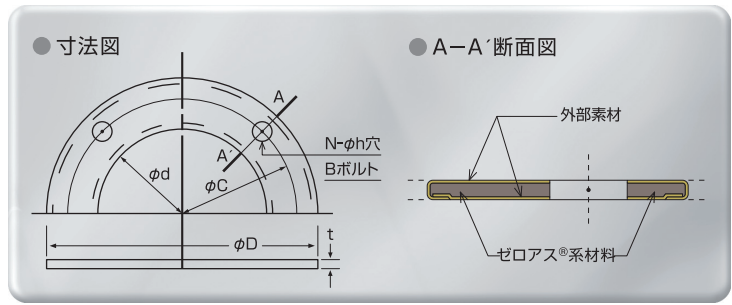


# NAPI<sup>®</sup>

NO ASBESTOS PACKING Industry

## NAPI-800シリーズ/NAPI-800Eシリーズ



### シップリサイクル条約に最適、イベントリ作成が簡単。 22時間耐熱テストにてMAX1000℃を叩き出した、超高温環境用ガスケット。

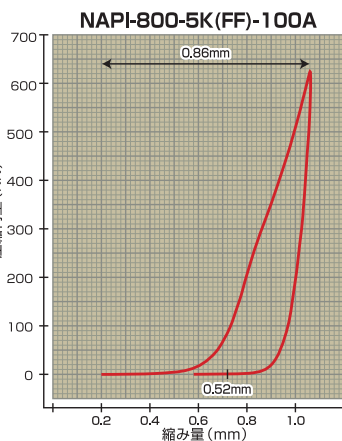
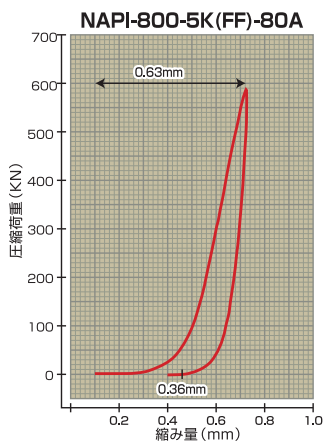
従来用いられたアスベストの代替材料として、ゼロアス®系材料を使用して内部材質の耐熱温度を500~550℃(アスベスト)から1,000℃(ゼロアスポード®)に上げるとともに、高温時に発生する孔食の原因と考えられている腐食性ガスの発生を減少させ、品質の向上を図りました。ゼロアス®系材料を包むステンレス板は国内大手メーカーにより製造された高品質の材料で、耐孔食・耐粒界腐食・耐応力腐食割れのために改質し、板厚も0.3mmを使用しています。又、耐圧内圧(40MPa)、耐久性(8年くらい、但し条件による)もあります。出来る限り金型を使用する事により寸法精度を上げると共にコストダウンを図り、低価格にて販売出来るよう、努力しています。

NAPI-800シリーズは22時間耐熱テストにおいてMAX1000℃(※)という結果が出ており、800℃前後においてガスケットとしての使用に耐える実績があり、大変好評を頂いております。尚、耐熱温度の上限は使用環境および状況により異なりますので、使用状態を考慮の上、外部材質及び内部材質を指定してご注文ください。規格外の大型のガスケット、あるいはより高い温度状態、厳しい環境で使用されるものについても製作致しますので、当社にご相談下さい。

※:現在は材質をCE800-1からCE800-3(ゼロアスポード®)に切り換えて生産しています。

- |           |   |  |
|-----------|---|--|
| NAPI-800  | <b>1 高温用ガスケットのゼロアス®化に最適</b><br>低価格、耐熱性、汎用性があり、高温用ガスケットのゼロアス®化へのベスト商品です。(ノンタルク、ノンパーミキュライト、ノンセピオライト、ノンレモライト:EC指令 97/69/EC Note QIにより生体溶解繊維使用) | <b>3 低価格・規格品</b><br>規格化、金型化を行い、継ぎのない高品質で低価格な製品の製造を行っています。なお規格品は5K~10K、10A~750A(JIS)、クラス150、300、2B~24B(JPI)を取り揃えております。800A以上は材料の関係上、溶接を行い製造します。 |
|           | <b>2 驚異の耐熱温度1000℃、実用最高800℃</b><br>耐熱温度はSUSガスケットでは驚異の耐久力を誇り、耐熱温度1000℃に22時間(住友金属テクノロジー熱処理テスト結果)耐え、最高使用温度は800℃(当社実績)にもなります。                    | <b>4 長年に渡る安心の実績</b><br>ディーゼルエンジン、ガスエンジンの排気ガスケット、特にコージェネレーションにおける給排気ガスケットにおいては、大手エンジンメーカーで20年以上の実績があり、安心してご使用頂けます。                              |
| NAPI-800E | <b>1 ゼロアス®化の決定打・生体溶解無機繊維使用</b><br>低価格、耐熱性、汎用性あり。  | <b>3 規格品</b><br>JIS 5K65A~300Aまで規格品として取り揃え。  |
|           | <b>2 より低価格なNAPI-800Eシリーズ</b><br>800シリーズの材料を削減し、コストダウンを行った800シリーズのエコノミータイプです。中高温時のシール材に最適。   | <b>4 多年に渡る実績</b><br>ノンアスベストステンレス包みガスケットとして、あらゆるエンジンメーカーの修理用排気ガスケットに18年以上の実績。   |

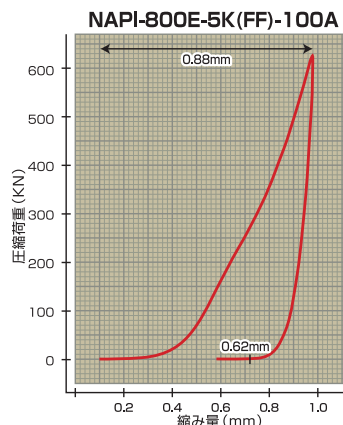
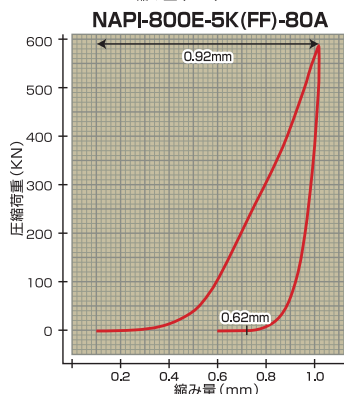
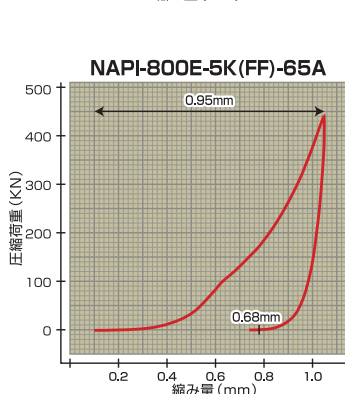
### NAPI-800/800Eシリーズ メタルジャケットガスケットの圧縮・復元試験結果・1 (RT)



供試ガスケットの圧縮率および復元率

種類・呼び径	負荷時縮み量 b (mm)	除荷時縮み量 C (mm)	圧縮率 (%)	復元率 (%)
NAPI-800-5K(FF)-80A	0.63	0.36	26.8	42.9
NAPI-800-5K(FF)-100A	0.86	0.52	36.6	39.5
NAPI-800E-5K(FF)-65A	0.95	0.68	40.4	28.4
NAPI-800E-5K(FF)-80A	0.92	0.62	39.2	32.6
NAPI-800E-5K(FF)-100A	0.88	0.62	37.5	29.6

※外部素材に改質ステンレス、内部材質にCE800-1を使用  
※住金テクノロジー協力



# NAPI-800/800Eシリーズ 製品一例

下記は一例です。下記以外にも多数製品がございますので、当社までご相談下さい。

呼びコード	シリーズ名	呼び圧力	適用管サイズ	シリーズ名	呼び圧力	適用管サイズ
	NAPI - 800	- 5K (FF)	- 50A (JIS)	NAPI - 800	- クラス150 (FF)	- 2B (JPI)
	NAPI - 800	- 5K (RF)	- 50A (JIS)	NAPI - 800	- クラス150 (RF・G I)	- 2B (JPI)
				NAPI - 800	- クラス150 (RF・G II)	- 2B (JPI)

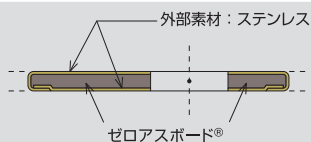
## NAPI-800 SUSメタルジャケット ● 外部材質：改質ステンレス、内部材質：ゼロアスボード®

試験耐熱温度 ● 1000℃\*

実用耐熱温度 ● 800℃\*

特徴 ● 高温排気万能タイプ・高温用

用途 ● 石油化学・鉄鋼・発電・焼却・原子力プラント、コージェネ給排気、ガスエンジン等



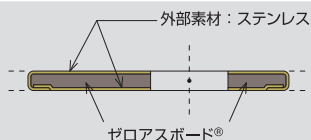
## NAPI-800E SUSメタルジャケット ● 外部材質：ステンレス、内部材質：ゼロアスボード®

試験耐熱温度 ● -

実用耐熱温度 ● 800℃\*

特徴 ● NAPI-800のエコノミータイプ・高温用

用途 ● 化学プラント、新型エンジンの馬力アップ対策用



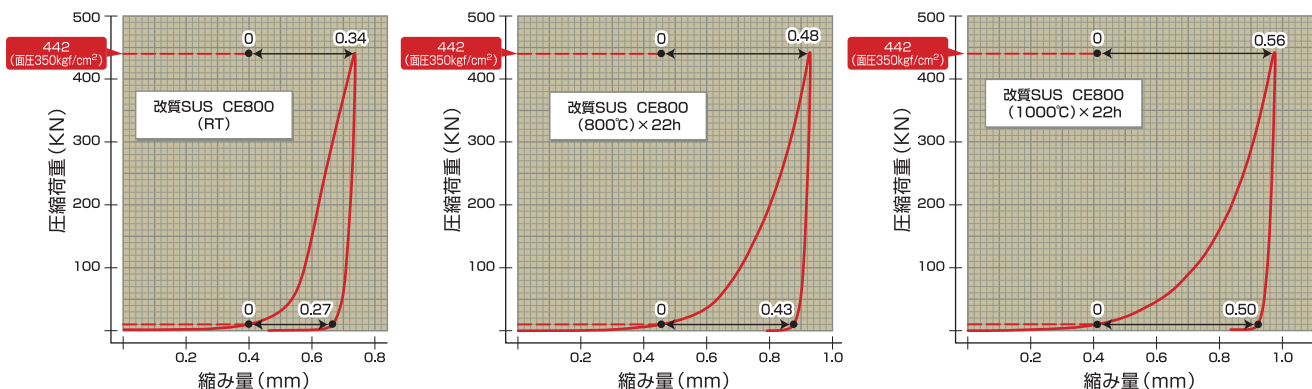
注意

- ※ゼロアス®ボードはノンパーミキュライト、ノンタルク、ノンセピオライトでアスベスト含有はゼロ、ノンアスベスト材料はアスベスト0.1%重量未満、石綿含有鉱物においては実質0.5重量%未満です。
- ※ゼロアスベスト材料（国際基準）、ノンアスベスト材料（ゼロアス系、CE系、ミネラル系、その他）の耐熱温度は、材料製造メーカーの概略目安（当社確認）です。
- ※金属材料はJIS規格品を使用しています。（NAPI-800のステンレスは改質し、耐孔食、耐粒界腐食、耐応力腐食割れにしています）
- ※試験耐熱温度は住友金属テクノロジーの協力の下に行った22時間耐熱試験の結果です。
- ※実用耐熱温度は一般的な使用条件で用いられた場合を想定したものです。熱的條件・シールする液体気体の条件・フランジ部の条件・締付トルク、使用期間・耐蝕性などによって耐熱温度の数値は変動します。ご使用になる前に当社に詳細をご相談下さい。

- 環境負荷物質をゼロにするため、ノンパーミキュライト、ノンセピオライト、ノントレモライトのノンアスベストボードCE800-2 (MAX) 800℃よりゼロアスベスト（ノンタルク、ノンパーミキュライト、ノンセピオライト、ノントレモライト:EC指令 97/69/EC Note QIによる生体溶解繊維使用）のゼロアス®ボードを使用したガスケットへ切替ました。御入用の際は、当社に御相談ください。
- 振動が大きい場合は全面形ガスケットをご使用下さい。振動の影響が無い場合はリングガスケットが使用可能です。

## NAPI-800/800Eシリーズ メタルジャケットガスケットの圧縮・復元試験結果・2 (800℃×22h 冷却後)

荷重変位曲線図



供試ガスケットの圧縮率および復元率

素材(外部・内部) 処理条件	ガスケットの厚さ (mm)	負荷時縮み量 (mm)	除荷時縮み量 (mm)	圧縮率 (%)	復元率 (%)
改質SUS・NAPI-800 RT	2.31	0.34	0.27	14.7	20.6
改質SUS・NAPI-800 800℃×22h	2.31	0.48	0.43	20.8	10.4
改質SUS・NAPI-800 1000℃×22h	2.31	0.56	0.50	24.2	10.7

- ※内部材質にCE800-2を使用
- ※呼び径は65A
- ※供試ガスケット NAPI-800-5K(FF)-65A 2t 面積 (128.8cm<sup>2</sup>)
- ※締結方法はJIS B 2251の方法を推奨します。
- ※流体が液体の場合、JIS B 2205のm値、y値を推奨します。 m値 3.75 y値 62.1 (N/mm<sup>2</sup>)
- ※流体が気体の場合、上記m値、y値を参考の上、条件に合わせ塑性域締付を推奨します。