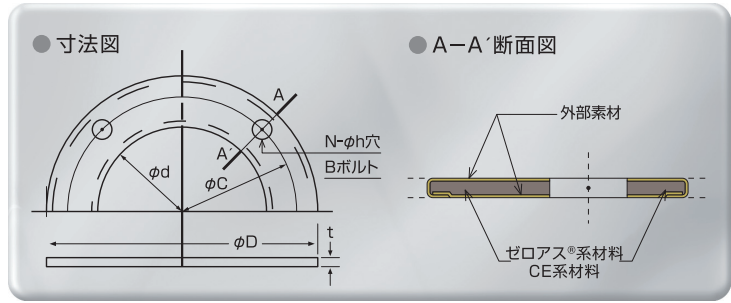


NAPI[®]

NO ASBESTOS PACKING Industry

NAPI-900・1200シリーズ



更なる超高温領域へ。使用温度800℃以上の環境のノンアスベスト化に適したガスケット

従来のガスケットの耐熱、耐蝕性を超えたガスケットNAPI-900、NAPI-1200を用意。内部材料は耐熱1000℃のゼロアス[®]ボード又はノンアスベストセラミック系材料(耐熱1400℃のセラミックファイバー使用)を用い、外部材料には耐熱ステンレス、Ni系スーパーアロイ等を使用して従来のガスケットの耐熱耐蝕限界を超えるものと確信しています。規格外の大型のガスケットについても製作致しますので、当社にご相談下さい。

NAPI-900・1200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。

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 - 900 - 5K (FF) - 50A (JIS)			NAPI - 900 - クラス150 (FF) - 2B (JPI)		
NAPI - 900 - 5K (RF) - 50A (JIS)			NAPI - 900 - クラス150 (RF・GI) - 2B (JPI)		
			NAPI - 900 - クラス150 (RF・GI) - 2B (JPI)		

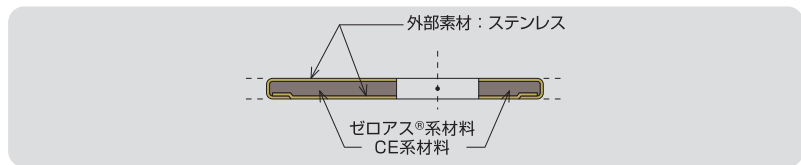
NAPI-900 SUSメタルジャケット ● 外部材質：耐熱ステンレス、内部材質：ゼロアスボード[®](耐熱1000℃)

試験耐熱温度 ● 1000℃[※]

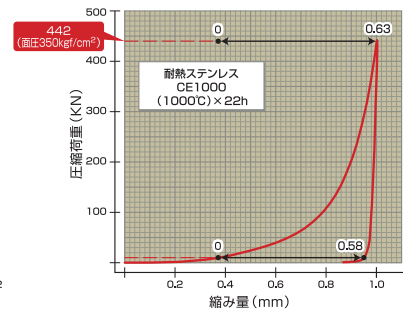
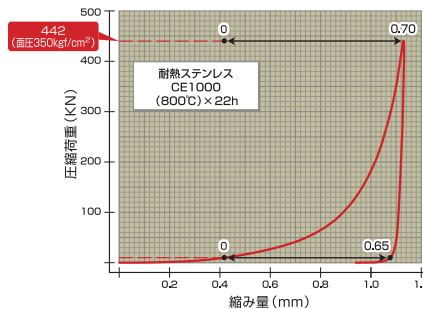
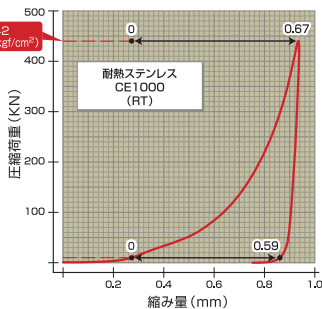
実用耐熱温度 ● 900℃[※]

特徴 ● 耐熱・超高温用

用途 ● ガスエンジン等、特殊用途



NAPI-900・1200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)



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 (%)
耐熱ステンレス・CE1000 RT	2.35	0.67	0.59	28.5	11.0
耐熱ステンレス・CE1000 800℃×22h	1.99	0.70	0.65	35.2	7.1
耐熱ステンレス・CE1000 1000℃×22h	2.00	0.63	0.58	31.5	7.9

※内部材質にCE800-2を使用

※呼び径はすべて65A

※供試ガスケット NAPI-900-5K(FF)-65A 面積(128.8cm²)

※圧縮復元率は住金テクノロジー協力による

注意

※ゼロアスボード[®]はノンバーミキュライト、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、石棉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・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、ノンバーミキュライト、ノンセピオライト、ノンタルク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、ノンバーミキュライト、ノンセピオライト、ノンタルク)の割合 97/69/EC Note Qによる生体溶解性試験)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成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。

※上記各圧縮・復元試験において株式会社島津製作所製(REH100T)試験機を使用



■ 弊社使用テスト機
 島津質量分析型全自動可搬形ヘリウムリークディテクタ
MSE-2000
 10⁻¹² ~ 10⁻⁶ Pa · m³ / s [He]