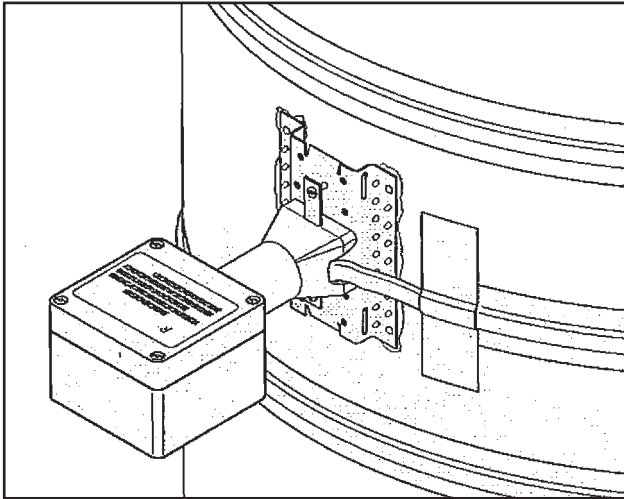


Raychem SB-100-T

ステンレススチールタンク取付けキット施工要領書



その他必要な部材等

- テープ：AT-180アルミテープ
(ヒータケーブルをタンクに取付けるために使用)
- 接続キット：レイケム接続キット

キット内容

項目	数	名称
A	1	ステンレススチール取付け板
B	2	パイプストラップ
C	1	シリコン接着剤 (Dow Corning 732) *
D	1	接続バー
E	2	ガラステープロール
F	4	取付け用ねじ 30mm

※注意：箱に表示してある日付以降にシリコン接着剤は使用しないでください。

警告

本組立部品は電気機器です。適切な運転を確保して感電や火災を防ぐためには、正しく施工することが必要です。本施工要領書に記載されているすべての項目に従い、以下に述べる重要事項を必ずお守りください。

●万一ヒータケーブルが損傷していたり、適切に施工されていない場合、放電火花による火災被害を最小限するために、さらに弊社が要求事項および電気設備技術基準に適合させるために、各ヒータケーブル分岐回路すべてに対し地絡検出装置を取付けること（ヒータケーブルのブレードには必ずD種接地工事を実施してください）。なお、従来の回路保護方式（配線用ブレーカ等）ではこの火花が防止できません。

- 指定された専用部品の使用により、安全性が確保されます。代用品やビニールテープ等の使用は避けること。
- ヒータ導線（母線）間の黒色部分（発熱体）あるいは導線にらせん状に巻きつけてある黒色のファイバー（発熱体）は導電性があり、適切な施工を実施し濡らさないこと。短絡の可能性あります。
- 施工前と施工中において、キット、付属部品、ならびにヒータケーブルの両端末は決して濡らさない（乾燥させておく）。
- 損傷した導線は過熱したり・短絡したりする可能性があります。被覆や発熱体に切り込みを入れる際、ブレードや導線を損傷させないこと。
- 導線を互いに接触させると短絡します。導線同士は必ず離れた状態にして置くこと。

- 熱による損傷を受けた組立部品は短絡の可能性あります。
- 損傷を受けた部品は交換すること。
- ファイバガラス等の耐火保温材を利用すること。
- いつでも参照できるように、本要領書は大切に保管してください。

注意

コアシール内に充填されたシーラントに長い間あるいは繰返し接触していると、皮膚への刺激を受けることがあります。しっかりと洗い流してください。また、シーラントを過熱したり、焼いたりすると目、肌、鼻、喉などに刺激性のあるガス（臭い）が発生することがあります。

はじめに

SB-100-Tはレイケムのヒータ接続用キットをタンクに取付けるために必要な部材を含んでいます。このキットで取付けることができる接続キットはJBM-100-EP、JBM-100-EP-J、JBS-100-EP、JBS-100-EP-J、E-100-Eです。

施工および技術サポート

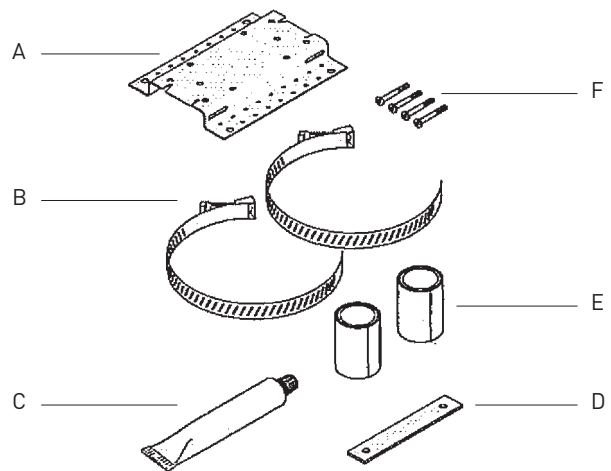
本書以外の情報については、別途『施工および保守マニュアル』を参照してください。また、技術的な質問については弊社代理店あるいは弊社までお問い合わせください。

必要工具

- ラジオペンチ
- 筆記具
- ニッパー
- カッターナイフ
- 洗浄溶剤、布

施工温度、保管温度

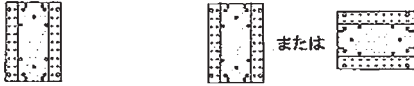
- 最低施工温度：5℃
- 最大保管温度：32℃



1 施工前準備

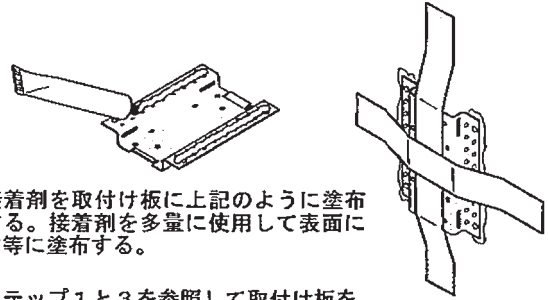
取付け板の取付け方向

- 直径2.4m以下のタンクは取付け板を垂直方向にのみ施工のこと。
- 直径2.4m以上のタンクは取付け板を垂直あるいは水平方向に施工のこと。



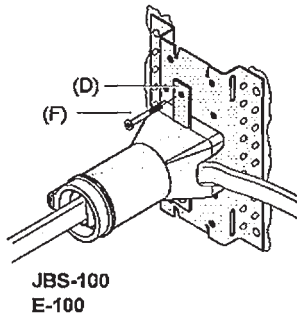
- 施工が容易な場所を選定する。最低0.5mのヒータケーブルの余裕がとれる取付け位置であること。
- 取付けるタンクの表面と板全体からオイル、グリース、ほこり、ペンキ、塗装等を取り除く。

2 施工前準備

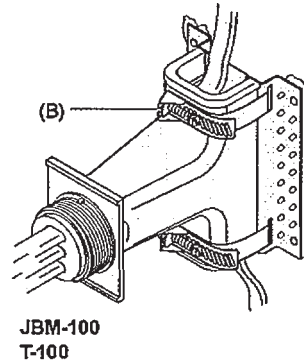


- 接着剤を取付け板上記のように塗布する。接着剤を多量に使用して表面に均等に塗布する。
- ステップ1と3を参照して取付け板をヒータの接続位置に適する位置に定める。タンク表面に取付け板を置き、接着剤が取付け板の端の穴から出てくるまで押し付ける。余分な接着剤は拭き取らないこと。
- 取付け板をしっかりと固定するために上記のようにタンクと取付け板をグラステープで固定する。硬化するまで最低24時間放置する。
注意：硬化する間最低温度は保つこと。

3



- JBS-100とE-100の取付けは接続バー(D)と2つのねじ(F)を使用してスタンドを固定する。

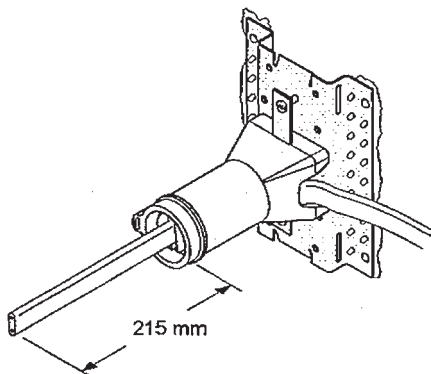


- JBM-100とT-100の取付けはと2つのパイプストラップ(B)を使用してスタンドを固定する。
- カッターを使用してストラップを切断トリムする。

4

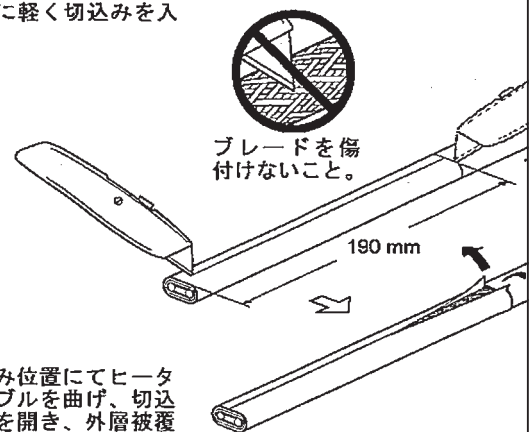
注意：一般的なケーブルの施工としてJBS-100を例として使用。他のキットも同様の手順に従うこと。

- ヒータケーブルを215mmの長さに切断する。



5

- 外層被覆の周囲および中央に軽く切込みを入れる。



- 切込み位置にてヒータケーブルを曲げ、切込み口を開き、外層被覆を剥ぎ取る。

240
230
220
210
200
190
180
170
160
150
140
130
120
110
100
90
80
70
60
50
40
30
20
10
0

6

- ブレードを被覆切出し部方向へ押し戻し、切出し部に膨らみを作る。
- ドライバーを使用して膨らみ部分に開口部を作る。

- ヒータケーブルを曲げ、ブレード開口部からヒータケーブルを引出す。
- 被覆切出し位置でブレードをしっかりと燃り合せる。

7

- 内層被覆の周囲および中央に軽く切込みを入れる。
- 切込み位置でヒータケーブルを曲げ、切込み口を開き、内層被覆を剥ぎ取る。

8 ● ヒータケーブルの種類を確認し、適切な作業工程を取ること。

<p>BTV-CR/BTV-CR/QTVR-CT タイプのヒータケーブルの場合</p>	<p>XTV-CT/KTV-CT タイプのヒータケーブルの場合</p>
---	---

9a BTV、QTVRヒータケーブル

- 発熱体端部で切込みを入れる。

- 発熱体から導線を剥ぎ出す。

導線を傷付けないこと。

- 内層被覆切出し部の導線間の発熱体に切込みを入れる。
- 発熱体を折り曲げる。
- 導線から発熱体を剥ぎ取る。
- 導線に残った発熱体片をしっかりと取去る。

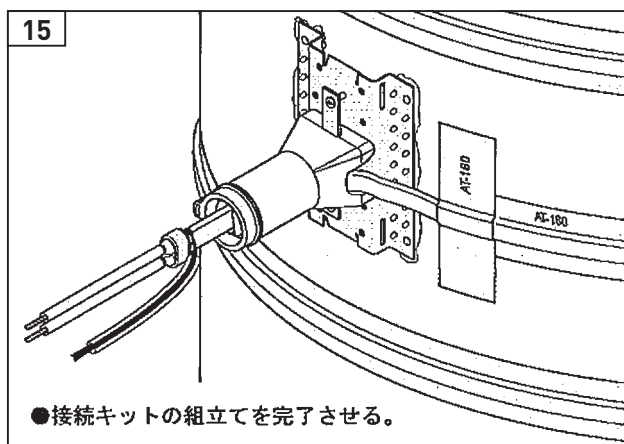
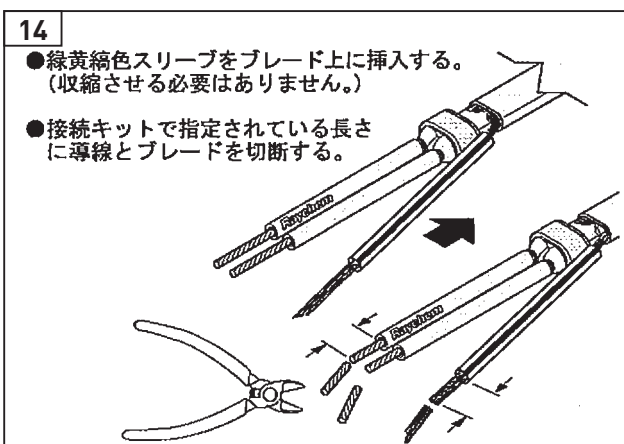
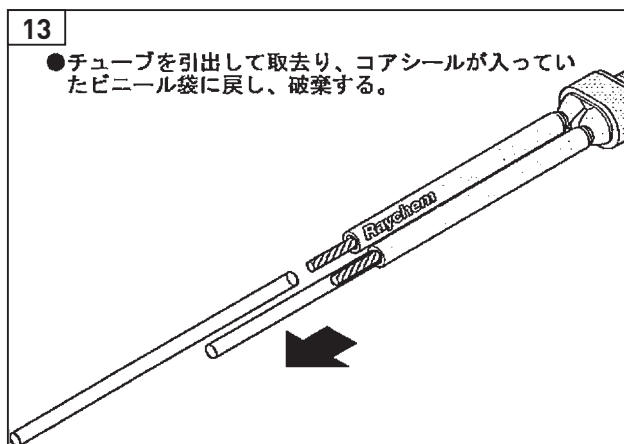
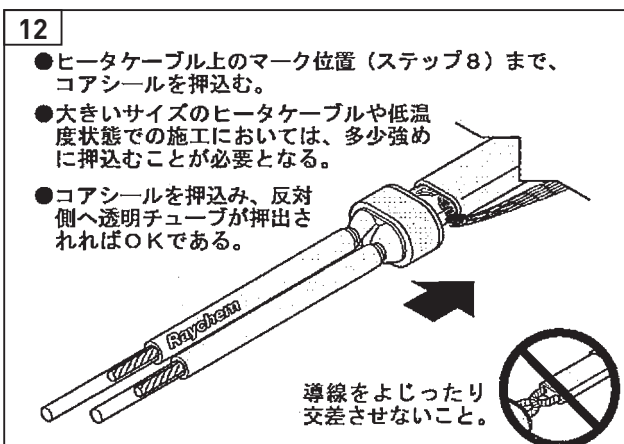
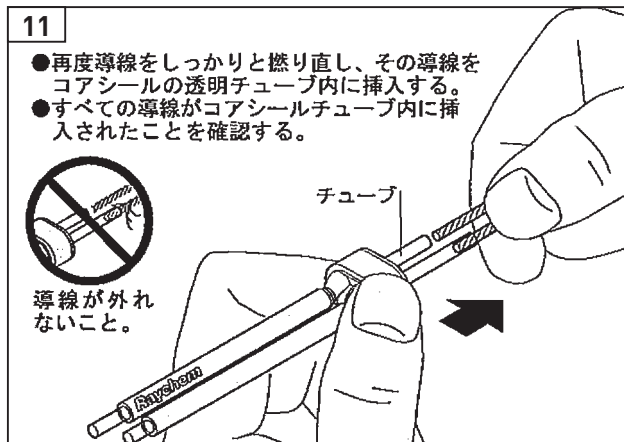
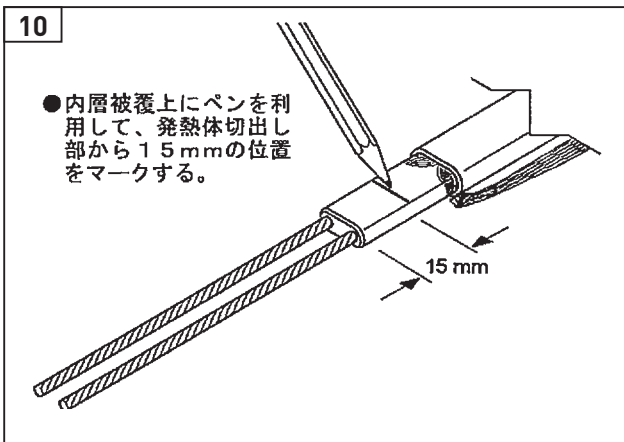
9b XTV、KTVヒータケーブル

- すべての発熱線を切断し、取去る。

導線を傷付けないこと。

- 内層被覆切出し部の導線間のスペースに切込みを入れ、取去る。
- 導線に残った発熱線片をしっかりと取去る。

240
230
220
210
200
190
180
170
160
150
140
130
120
110
100
90
80
70
60
50
40
30
20
10
0



WWW.PENTAIRTHERMAL.JP

ペンテア サーマルマネジメント株式会社

〒222-0033 神奈川県横浜市港北区新横浜3-16-1 KCビル4F Tel : 045-471-7630 Fax : 045-471-7631

全てのペンテア商標及びロゴはペンテアまたはその関連会社が所有しています。ペンテアは製品の仕様を事前の予告なく変更する権利を留保しています。

©2013 Pentair.