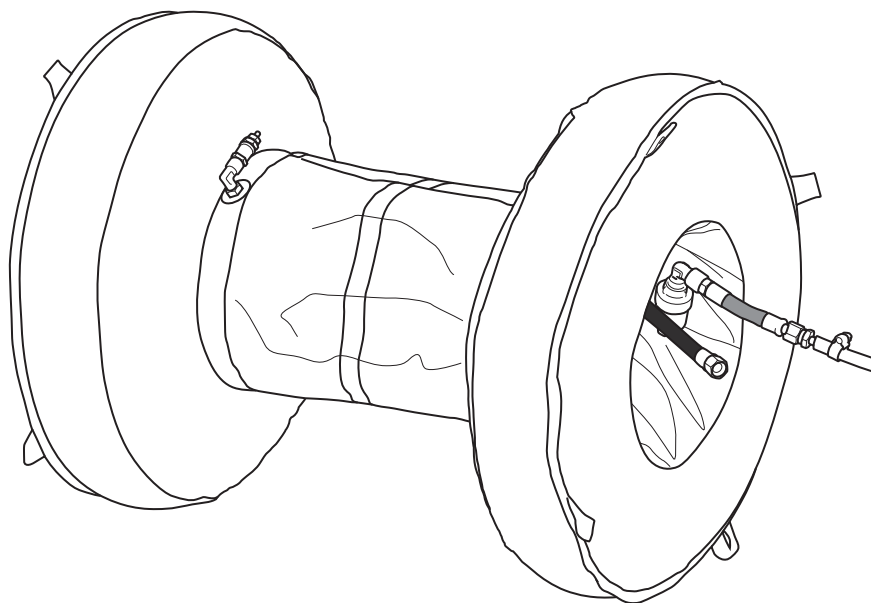


溶接治具

パージリング

取扱説明書



【ご使用前に必ず本書をお読みください。】

パージリング

安全にご使用いただくために

このたびは、パージリングをお買い上げいただきましてありがとうございます。

- この取扱説明書は、お使いになる方に必ずお渡しください。
- ご使用前に必ず本書を最後までよく読み、確実に理解してください。
- 適切な取扱いで本機の性能を十分発揮させ、安全な作業をしてください。
- 本書は、お使いになる方がいつでも取り出せるところに大切に保管してください。
- 本機を用途以外の目的で使わないでください。
- 商品が届きましたら、ただちに次の項目を確認してください。
 - ・ ご注文の商品の仕様と違いはないか。
 - ・ 輸送中の事故等で破損、変形していないか。
 - ・ 付属品等に不足はないか。

万一不具合が発見された場合は、至急お買い上げの販売店、または当社営業所にお申し付けください。
(本書記載内容は、改良のため予告なしに変更することがあります。)

警告表示の分類

本書および本機に使用している警告表示は、次の 2 つのレベルに分類されます。

- **警告**

本機に接触または接近する使用者・第三者等が、その取り扱いを誤ったりその状況を回避しない場合、死亡または重傷を招く可能性がある危険な状態。
- **注意**

本機に接触または接近する使用者・第三者等が、その取り扱いを誤ったりその状況を回避しない場合、軽症または中程度の傷害を招く可能性がある危険な状態。または、本機に損傷をもたらす状態。

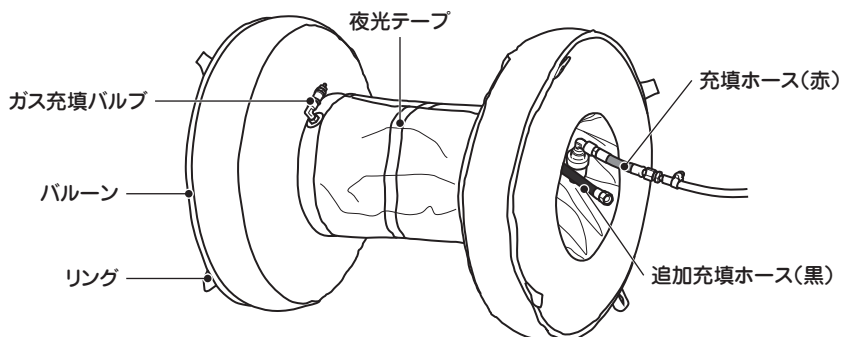
目 次

製品の構成	2	準 備	3
各部の名称	2		
仕 様	2	使用方法	4
標準付属品	2		
別販売品	2	保守・点検	7

PURGE RING

製品の構成

各部の名称



製品の構成

仕様

コードNo.	適用口径	ホース 接続口径	コードNo.	適用口径	ホース 接続口径
S786009	450mm	M12×1.0 (右)	S786017	850mm	M12×1.0 (右)
S786010	500mm		S786018	900mm	
S786011	550mm		S786021	1050mm	
S786012	600mm		S786024	1200mm	
S786013	650mm		S786028	1422mm	
S786014	700mm		S786030	1524mm	
S786015	750mm		S786036	1828mm	
S786016	800mm		S786040	2031mm	

標準付属品

コード No.	品 名	数 量	備 考
IM0313	取扱説明書		
S7051	1/4"PF × M12-1.0 アダプタ	2 ケ	
S7054	1/4 プラグねじ	1 ケ	

別販売品

コード No.	品 名	備 考
S779281	酸素モニター	配管内の酸素濃度を測定します。
S7050	アルゴン調整器キット	ボンベからアルゴンガスを出す際の流量計付調整器とホース (5m) のセットです。

パージリング

準備

⚠ 警告

- ◆絶対に改造しないでください。
- ◆修理技術者以外は絶対に分解しないでください。
- ◆使用する溶接機、ガスボンベの取扱説明書及び注意事項をよく読んでから使用してください。
- ◆適切に換気した状態で作業をしてください。
濃度の高いアルゴンや溶接ヒュームを吸引すると、窒息、めまい、吐き気、嘔吐、意識を失う可能性があります。

⚠ 注意

- ◆溶接する配管内を清掃し、ほこりやバリが無いことを確認してください。
汚れが残ったまま溶接をすると、溶接の仕上がりが悪くなります。また、バリによってパージリングの出し入れ時にバルーンが傷が付き使用できなくなります。
- ◆新設の配管溶接に使用してください。
配管修理時に使用すると、配管内のオイルや水分がバルーンに吸収され寿命が低下します。
- ◆配管を加熱して溶接（溶接前、中、後、何れの場合）には使用しないでください。
パージリングが損傷します。

① 調整器をボンベに取付ける。

調整器は別販売品のアルゴン調整器キットもしくは市販の調整器で、流量計がついているものをご利用ください。

⚠ 注意

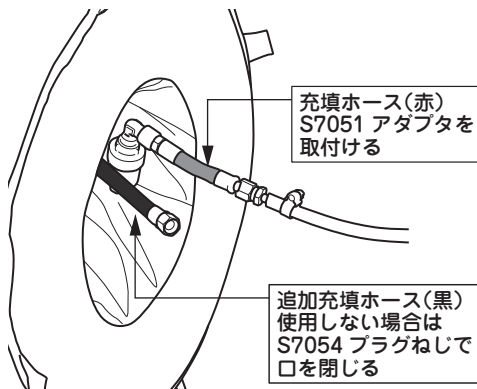
- ◆圧力調整器は必ず流量計がついているものを使用してください。

② 充填ホース（赤）に、アダプタを取付ける。

追加充填ホース（黒）を使用しない場合は、ナットでホースの口を閉じた状態にしてください。

③ 調整器からのホースをパージリングに取付ける。

早くアルゴンガスを充填したい場合、または酸素濃度が下がらない場合は、もう1本アルゴンガスのボンベを用意し、調整器を取付け、追加充填ホースに接続してください。



使用方法

- ① パイプの位置合わせをし、溶接に必要な適切な隙間を空ける。
- ② パイプの中にパージリングを入れる。

バルーンに付いているリングにロープや紐をつないで、位置合わせをしてください。
アルゴンガスのホースを引張って位置調整、取り出しをしないでください。

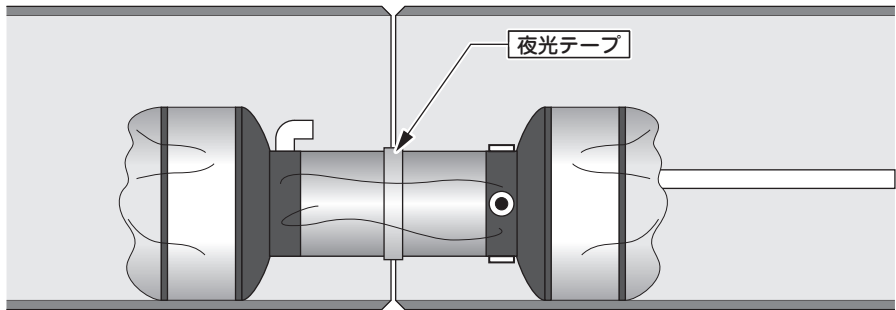
排出口から酸素濃度を計測したい場合は、先にプローブを排出口に接続してください。

※加熱した配管には使用できません。

- ③ パージリングを適切な位置に移動させる。

溶接する箇所を中心にしてバルーンが均等に位置するようにしてください。

- ④ 配管の隙間から蓄光テープが見えたとちょうどパージリングが中央にきます。



⚠ 注意

- ◆ パージリングが必ず中央に位置するようにしてください。

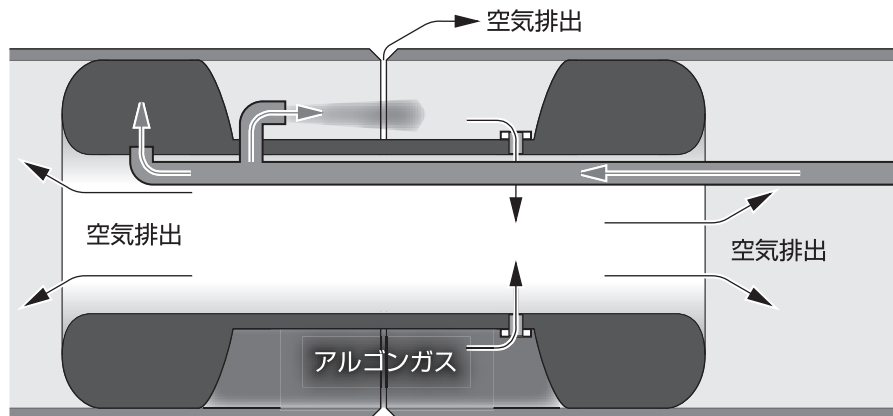
バルーンが溶接箇所付近すぎたり、溶接箇所の真下にバルーンがあると製品の寿命を縮め、損傷の原因となることがあります。

パージリング

⑤ 溶接テープ（市販）を巻き、ガスを注入する。

流量計のバルブが閉じていることを確認してから、ポンペのバルブを開けてください。

注入時、アルゴンガスの流量は **5-15L/分** に合わせてください。配管の隙間や、排気ホースから空気が排出されます。



⚠ 注意

◆ ガスの流量を 15 L / 分以上にしないでください。

製品を損傷させる可能性があります。

◆ バルブを操作して多くのアルゴンを充填しないでください。

パージリングのガス充填バルブは適切な量のアルゴンガスが排出されるようになっています。

⑥ 溶接を開始する。

酸素モニター等で、配管内の酸素濃度が適切な数値に達したら、アルゴンガスの流量を調整しながら溶接をしてください。

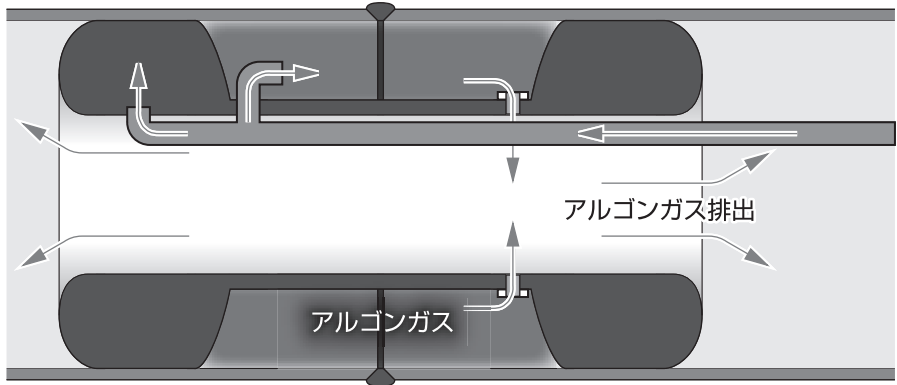
酸素濃度が下がらない場合は、パイプの隙間を少なくしたり、追加充填ホースを使用してください。

PURGE RING

⑦ 配管を冷ます。

溶接が完了してもすぐにパージリングを引き出さないでください。

酸化を防ぎ、溶接部分を冷却する、バルーンを保護するため、アルゴンガスを流し続けてください。



⑧ パージリングを配管から取り出す。

配管が冷却したことを確認し、流量計のバルブを閉じ、ガスの充填を止めてください。

ホースを取外してバルーン内からアルゴンガスを排出してください。

ガスが排出されたら配管からリングに付いたロープを引張ってパージリングを取り出してください。

⚠ 注意

- ◆バルーンを引張って抵抗がある場合は、まだバルーン内にガスが残っている可能性があります。

バルーンが拡張している状態で取り出すとバルーンが損傷します。

バルーンを挿入する時と同じ位の力で引張れる状態になってから、バルーンを引張ってください。

- ◆パージリングの出し入れは、必ずバルーンのリングにロープなどを付けて引張ってください。

ホースを引張らないでください。

バルーンの損傷の原因になります。

- ◆パージリング繊維外殻は耐熱温度は300℃、パージリング用ラテックス製バルーンは耐熱温度は70℃です。これ以上の熱が加われば破損します。

アルゴンガスをパージダム内へ挿入し続けることにより、耐熱温度を保たれています。アルゴンガスの挿入を途中で止めたり、直接スパッタ等がパージダムに当たると損傷します。

- ◆正しく使用していても、長期間使用していなかったり、保管方法によって、中のバルーンが劣化して損傷します。

保守・点検・保管

●以下の箇所を定期的に点検し、適時修正または交換を行ってください。

- ・バルーンが焦げ、穴が開いている。
- ・ガス充填バルブが損傷している。
- ・ガス充填バルブが緩んで流量が変わっている。
- ・ホースに亀裂が入っている。
- ・バルーン気密試験方法

①アルゴンガスもしくは空気を 5L/分 で 3 ～ 10 分 流してください。

※ エアーコンプレッサを使用する際は、吐出圧力が 0.1MPa 以下であることを確認してください。

②バルーンに穴が空いている場合、バルーンは膨らみません。極小の穴があいている場合、偏ってバルーンが膨らみます。

これらの点が見受けられた場合、お買い上げの販売店、または当社営業所にお申し付けください。

●温度、湿度の変化が激しいところや、直射日光のあたるところに保管をしないでください。
バルーン内のゴムが劣化しやすくなり、寿命が短くなります。

●お客様メモ

後日のために記入しておいてください。
お問合せや部品のご用命の際にお役に立ちます。

製造番号：

購入年月日： 年 月 日

お買い求めの販売店

Asada アサダ株式会社

本 社 / 名古屋市北区上飯田西町3-60

TEL (052) 911-7165

E-mail: sales@asada.co.jp

支 店 / 東京・名古屋・大阪

営業所 / 札幌・仙台・さいたま・横浜
広島・福岡

海外事業所

アサダ・タイランド社
台湾浅田股份有限公司
アサダ・アーロンコ マシナリー社
アサダ・ベトナム社
アサダ・インド社
上海浅田進出口有限公司
アサダ USA

(バンコク)
(台北)
(クアラルンプール)
(ホーチミン)
(ムンバイ)
(上海)
(オレゴン州・ユージン)

工 場

犬山工場 (愛知県・犬山市)
アサダ第一精工株式会社 (松 阪 市)
アサダ・マシナリー社 (バンコク)

www.asada.co.jp

コード No. IM0313

ver.02 MEE