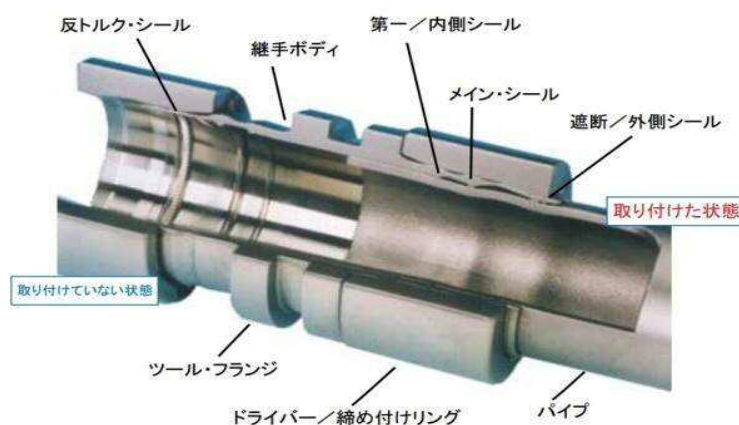


無火気配管継手(Lokring)工法のご案内

😊 ロックリング継手の原理

ドライバーをツールフランジへ油圧により押付けることにより、継手ボディが内側に押され、3ヶ所のシールが配管に食い込みシールする。



😊 ロックリング継手の特徴

- 火気不使用の配管施工(火災リスクなし)
- 溶接に相当する**信頼性の高い**接続
- 溶接に比べ約 1/10 の作業時間(工程短縮)
- 恒久的接続で施工後メンテナンス不要
- 悪天候や火気の養生不要(コスト低減)
- 溶接士、非破壊検査員、火気監視人不要(コスト低減)
- パージ・洗浄の必要なし

😊 ロックリング工法の適用最適箇所

- 火気の使用に制限がある箇所(油・薬品・引火性物配管)
- 周囲が狭く、溶接が困難な箇所
- 短納期で長い距離の配管施工
- シート漏れ等隔離困難箇所の修理

😊 継手のサイズと仕様

呼び径	スケジュール	最高使用圧力(MPa)
1/4	40/80	33.7/45.6
3/8	40/80	27.9/38.6
1/2	40/80/160	26.8/36.2/33.2
3/4	40/80/160	22.3/30.3/29.2
1	40/80/160	20.9/27.4/25.2
1 1/4	40/80	17.1/23.1
1 1/2	40/80	15.2/20.2
2	40/80	12.3/16.7
3	40/80	11.7/15.6
4	40/80	13/7/18.2

使用温度範囲：-29~343℃

呼び径	スケジュール	最高使用圧力(MPa)
1/4	10/40/80	26.1/36.5/41.4
3/8	10/40/80	23.4/33.8/39.6
1/2	10/40/80	27.8/32.8/32.8
3/4	10/40/80	21.8/29.0/34.0
1	10/40/80	23.0/25.4/27.5
1 1/4	10/40/80	17.2/18.6/20.5
1 1/2	10/40/80	15.6/16.8/16.8
2	10/40/80	19.3/15.2/17.2
3	10/40/80	6.3/11.7/9.3

使用温度範囲：-50~427℃

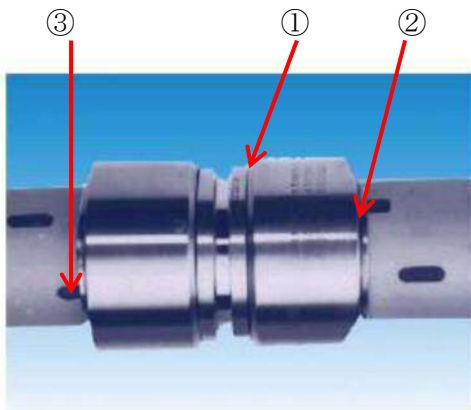
😊 ロックリング施工法



- ① パイプ/チューブを切断し、準備を行います。
- ② パイプ/チューブ端面を検査し、測定してマーキングを行います。



- ③ LOKTOOL™の選定/取り付けを行います。
- ④ 適切なツールを使用して継手を取り付けます。



- ⑤ LOKRINGツール・ヘッドを取り外します。組み立てが適切に行われていることを確認します。

判定基準

- ① ツールフランジにドライブリングが均一に接している
- ② 継手ボディの端がドライブリングの下から出ている
- ③ 検査マークの一部が隠れている

😊 関電プラントが施工します

- 『米国 Lokring Technology 社の国内指定販売会社(E-Piping 株式会社)』の施工認定取得者が在籍(社員：12名、協力会社：10名)。
- 高い品質と信頼性、コスト低減の同時達成を提案します。

関電プラント株式会社 原子力事業本部
原子力技術部

TEL. 0770-32-6802
FAX. 0770-32-6868