

ラプチャーディスクの破裂性能に影響を与える主な要因について

ラプチャーディスクの破裂性能に影響を与える**主な要因**といたしましては、**トルク管理の不足**が挙げられます。

ラプチャーディスクが正常に作動するよう、**トルク管理の徹底**をよろしくお願いいたします。

トラブル事例：ホルダの片締めによる低圧破裂
(ナイフ付反転型ラプチャーディスクの場合)

正常破裂時

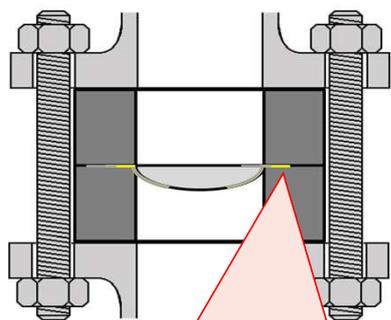


低圧破裂時



締付痕が片側のみ

ラプチャーディスクは有事の際の安全装置です。締付け不良により正常に作動しないということがないように、スタッドボルト及びナットには**焼付防止用潤滑剤**を塗布し、**対角線状かつ段階的**に規定の締付トルク値まで**トルクレンチ**を使用して締付けをお願いいたします。



締付けにより
ディスク端部で応力が発生

・締付けが弱い
(トルク不足)



破裂圧力が低下

・規定トルクで
締付(標準)



設定された
破裂圧力

・締付けが強い
(トルク超過)



破裂圧力が上昇

・片締め



最も不安定な状態
異常破裂が生じる

その他の取扱いについても弊社HPでご紹介をさせていただいておりますので、ぜひご参照ください。