

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)



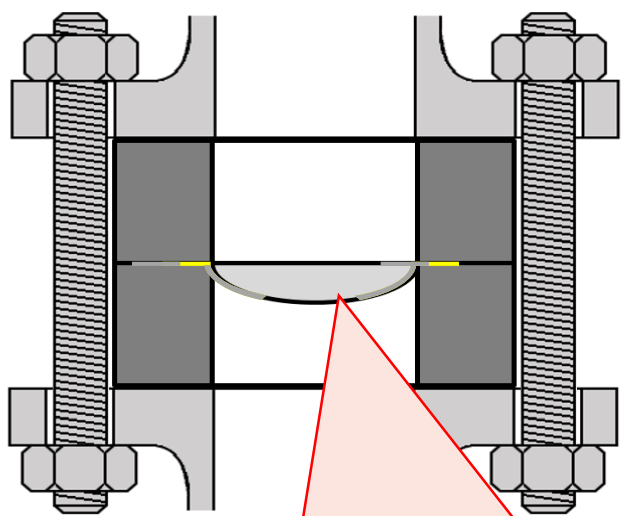
正常破裂時



締付痕が片側のみ

低圧破裂時

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、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ご参照ください。