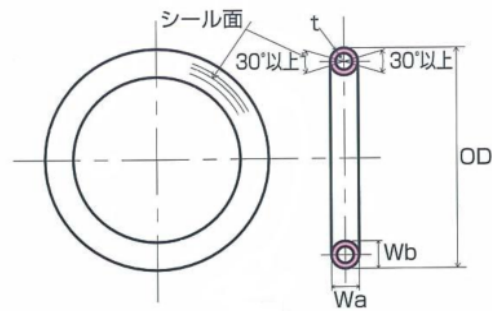


メタルOリング Metal Oring



メタルOリングの特徴

1. -270 の極低温から+700までの高温に使用できます。
2. 300Mpaの超高温から 1.3×10^{-10} Paの超高真空までをシールします。
3. シールに要するスペースが小さくてすむため、コンパクトな設計が可能です。

メタルOリングの材質

材 料	温度範囲()	特 徴
SUS321	-270 ~ +500	メタルOリングの標準材料
SUS316L		耐食性材料 腐食環境等に使用。機械的特性はSUS321とほぼ同じ
インコネル600	-270 ~ +700	Ni系耐熱材料。500 以上で使用するOリング素材

表面研磨の種類 (標準被覆厚さは40 μmです。)

材 料	温度範囲()	特 徴
金	-270 ~ +800	腐食性流体に使用。フランジねのなじみに優れ、耐酸性良好。
銀	-270 ~ +500	腐食性流体以外に使用する標準仕様。300 以下では金めっきと同等のシール性
ニッケル	室温 ~ 700	高温での液体用シール用。真空・ガスのシールではフランジ溝の超仕上げが必要。
インジウム	-270 ~ +130	低温用。軟質でめっきでは最も締付け力でシールするが、傷つきやすい。
サンフロンコーティング	-270 ~ +200	PTFE。極低温や低温 室温でのヒートサイクル用途に最良。
表面特殊研磨	-	表面被覆なし。表面粗さ0.4S以下。フランジの超仕上げも必要

チューブサイズ

肉厚 t	0.25	0.35	0.50	0.70	0.80	1.10
チューブ径						
G 0.89	○	-	-	-	-	-
A 1.57	○	○	-	-	-	-
(サイズ)						
C 2.39	○	○	○	-	-	-
E 3.18	-	○	○	○	○	-
I 4.77	-	-	-	-	○	○

* 詳しいメタルOリング(サイズ・溝寸法)PDFファイルを参照ください。