

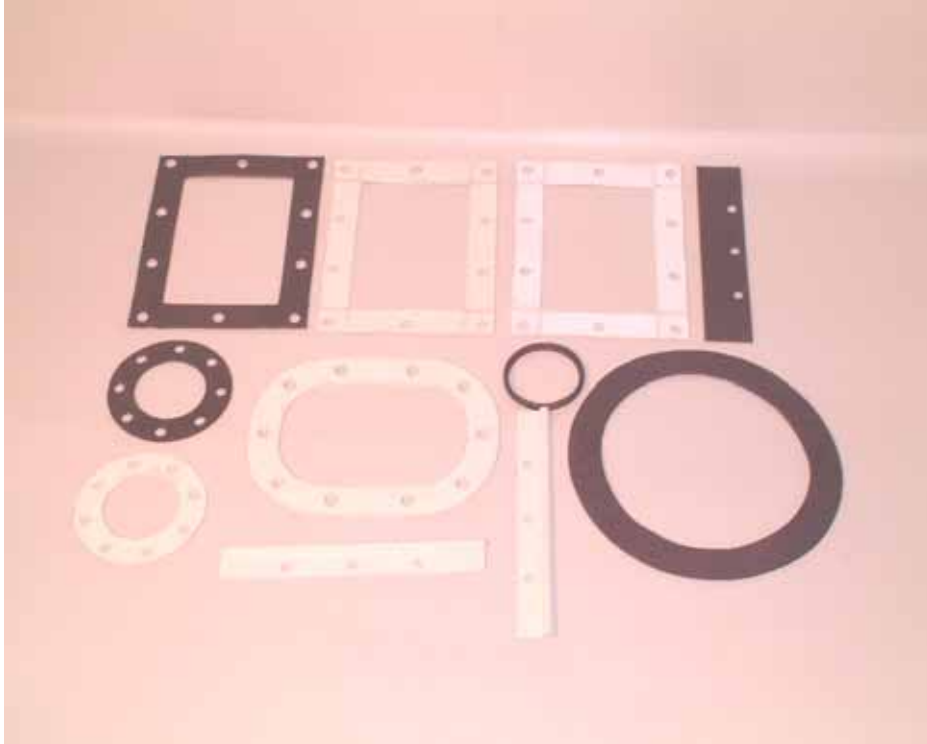
ノンアスベスト

ガスケット



安部ガナイト工業株式会社

ノンアスベスト ガスケット



目次

取扱注意事項	1
ハイパワーマンホールガスケット	2
ハイパワーマンホールガスケット - A	3
NAマンホールガスケット	4
NAガスケットテープ	5
NA芯入りガスケットテープ	6
NA芯入りガスケット	7
ナフロンマンホールガスケット	8
リンテックスクロス	9
インテックスクロス	10
インテックスクロス - A	11
シーテックススーパークロス	12
セラミックスーパークロス	13
セラミックスーパークロス - A	14
インテックステープ	15
ブレードロープ	16
セラテックスロープ	17
セラミックヤーン	18

このカタログに記載されている製品にはアスベスト(石綿)は一切使用していません。

安全にご使用いただくために

このカタログの製品を、本来の機能を保持させ、安全にご使用いただくために、次の事項を遵守してください。

注 意

1. 記載された用途以外の目的に使用しないでください。
2. 加工する場合は、良く切れる切断工具で行ってください。
3. 機器などに組み付ける場合、必ずこのカタログまたは取扱説明書に従ってください。
4. 特に断りのない限り、ガスケットの再使用はしないでください。
5. 補修時等、装着箇所に古い物が残っている場合はよく取り除いた後、取り付けてください。
6. 性能を維持するために、包装等をした状態で冷暗所に保管してください。
7. 労働衛生上の注意については、製品安全データシートにて確認してください。
8. 廃棄する場合は、「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」に従い、産業廃棄物として処分することとし、焼却処分は行わないでください。
特にふっ素樹脂を用いた製品を焼却すると、有害なふっ素ガスが発生します。
9. 取扱後は、うがい及び手洗いを励行してください。

ノンアスベストシール材料(フランジ用ガスケット)

ハイパワーマンホールガスケット

AG No 1001

特 長

織布に良質なゴムパッキンを塗布し各種マンホール形状に合わせ、エンドレス加工したガスケットです。
このガスケットは完全な気密性は確保できませんので、多少の漏れが許される所にお使い下さい。
マンホールの口径が大きく、歪みがあったり高い締付け面圧がとれない場合の用途に最適です。



用 途

蒸気、排気ガス等のマンホール、ハンドホール、ダクト、ガスタービン、ディーゼルエンジンの排気管、ボイラー燃焼機器のガスケット。

構 造

縦、横糸をSUS線入りガラスヤーンで製織りし、その表面を多量の耐熱性ゴムで処理したマンホールガスケット。

使用温度

使用温度：600

使用温度は個々使用条件等によって異なります。記載されている温度は、代表的条件での目安の数値であり、保証値ではありません。

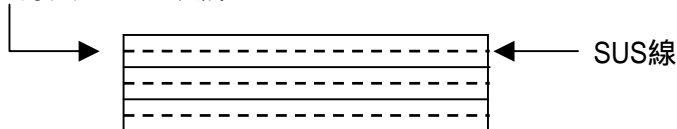
標準寸法

厚 さ：3.0～6.0mm

サイズ：指定による

断 面

SUS線入りガラス繊維



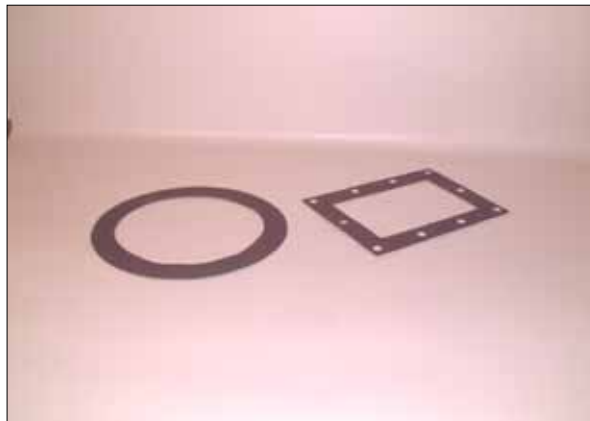
グラファイト処理

基本的にグラファイト処理(黒鉛)を行いません。

ノンアスベストシール材料(フランジ用ガスケット) ハイパワーマンホールガスケット-A AG No 1002

特長

織布に良質なゴムパッキンを塗布し各種マンホール形状に合わせ、エンドレス加工したガスケットです。
このガスケットは完全な気密性は確保できませんので、多少の漏れが許される所にお使い下さい。
マンホールの口径が大きく、歪みがあったり高い締付け面圧がとれない場合の用途に最適です。



用途

ディーゼルエンジン、ガスタービン、排気管、煙道マンホール、ボイラー燃焼口シール材。

構造

縦、横糸をSUS線入りセラミックヤーンを用いて製織りし、その表面を少量の耐熱性ゴムで処理したマンホールガスケット。

使用温度

使用温度: 800

使用温度は個々使用条件等によって異なります。記載されている温度は、代表的条件での目安の数値であり、保証値ではありません。

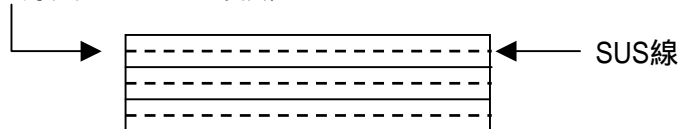
標準寸法

厚さ : 3.0 ~ 6.0mm

サイズ : 指定による

断面

SUS線入りセラミック製織



グラファイト処理

基本的にグラファイト処理(黒鉛)を行いません。

ノンアスベストシール材料(フランジ用ガスケット)

NAマンホールガスケット

AG No 1003

特 長

織布に良質なゴムパッキンを塗布し各種マンホール形状に合わせ、エンドレス加工したガスケットです。
このガスケットは完全な気密性は確保できませんので、多少の漏れが許される所にお使い下さい。
マンホールの口径が大きく、歪みがあったり高い締付け面圧がとれない場合の用途に最適です。



用 途

蒸気、熱風、排気ガス等のマンホール、ハンドホール、ダクト、大口径フランジ等のガスケット。

構 造

ガラス織布にゴムを塗布しエンドレス加工した白色のノンアスベストマンホールガスケット。

使用温度

使用温度: 400

使用温度は個々使用条件等によって異なります。記載されている温度は、代表的条件での目安の数値であり、保証値ではありません。

標準寸法

厚 さ : 3.0 ~ 6.0mm

内外径 : 指定による

断 面



グラファイト処理

お客様の指定でグラファイト処理(黒鉛)も可能です。

ノンアスベストシール材料(フランジ用ガスケット)

NAガスケットテープ

AG No 1004

特 長

織布に良質なゴムコンパウンドを塗布して積層し、加圧したテープ状のガスケットです。
このガスケットは完全な気密性は確保できませんので、多少の漏れが許される所にお使い下さい。
フランジの口径が大きく、歪みがあったり高い締付け面圧がとれない場合の用途に最適です。



用 途

蒸気、熱風、排気ガス等のダクト、大口径フランジ等のガスケット。

構 造

ガラス織布に良質なゴムを塗布した、白色のノンアスベストガスケットテープ。

使用温度

使用温度: 400

使用温度は個々使用条件等によって異なります。記載されている温度は、代表的条件での目安の数値であり、保証値ではありません。

標準寸法

厚 さ : 3.0mm 4.5mm 6.0mm

幅 : 13mm 20mm 25mm 30mm 40mm 50mm

長 さ : 30m等

断 面



グラファイト処理

お客様の指定でグラファイト処理(黒鉛)も可能です。

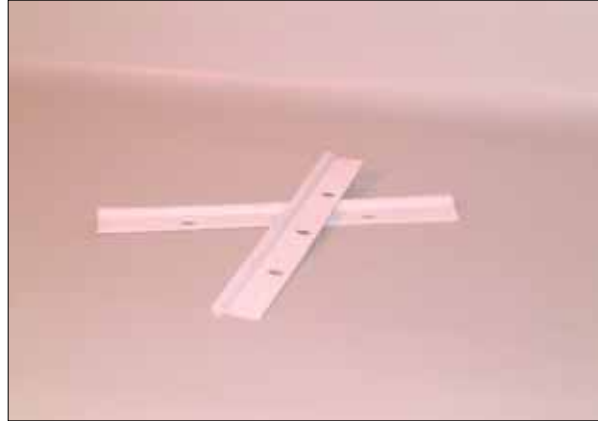
ノンアスベストシール材料(フランジ用ガスケット)

NA芯入りガスケットテープ

AG No 1005

特長

織布に良質なゴムコンパウンドを塗布して積層し、加圧したテープ状のガスケットです。
このガスケットは完全な気密性は確保できませんので、多少の漏れが許される所にお使い下さい。
フランジの口径が大きく、歪みがあったり高い締付け面圧がとれない場合の用途に最適です。



用途

蒸気、熱風、排気ガス等のダンパー、炉扉、乾燥炉のガスケット。

構造

ガラスクロスにゴムを塗布したものを外皮とし、中芯に同材質を渦巻き状に丸めたテープ状製品。

使用温度

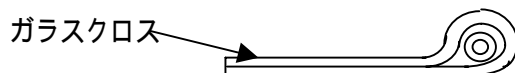
使用温度：400

使用温度は個々使用条件等によって異なります。記載されている温度は、代表的条件での目安の数値であり、保証値ではありません。

標準寸法

厚さ：3.0mm
高さ：6.0mm～25.4mm
幅：50mm
長さ：30m等

断面



グラファイト処理

お客様の指定でグラファイト処理(黒鉛)も可能です。

ノンアスベストシール材料(フランジ用ガスケット)

NA芯入りガスケット

AG No 1006

特長

織布に良質なゴムコンパウンドを塗布して積層し、加圧したテープ状のガスケットです。
このガスケットは完全な気密性は確保できませんので、多少の漏れが許される所にお使い下さい。
フランジの口径が大きく、歪みがあったり高い締付け面圧がとれない場合の用途に最適です。



用途

蒸気、熱風、排気ガス等のダンパー、炉扉、乾燥炉のガスケット。

構造

NA芯入りガスケットを角型、丸型に加工した製品。

使用温度

使用温度：400

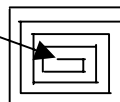
使用温度は個々使用条件等によって異なります。記載されている温度は、代表的条件での目安の数値であり、保証値ではありません。

標準寸法

厚さ：3.0mm～9.0mm
高さ：6.0mm～25.4mm
内外径：指定による

断面

ガラスクロス



グラファイト処理

お客様の指定でグラファイト処理(黒鉛)も可能です。

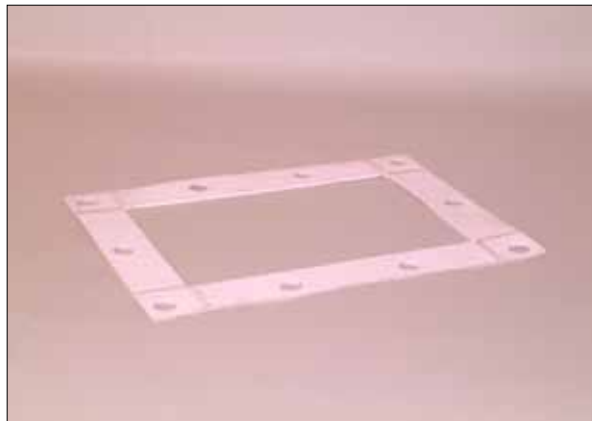
ノンアスベストシール材料(フランジ用ガスケット)

ナフロンマンホールガスケット

AG No 1007

特 長

無機繊維クロスにPTFEデスパーションを含浸し、各種マンホール形状に合わせ、エンドレス加工したガスケット及びガスケットテープです。
このガスケットは完全な気密性は確保できませんので、多少の漏れが許される所にお使いください。
マンホールの口径が大きく、歪みがあったり高い締付け面圧がとれない場合の用途に最適です。



用 途

酸性排ガス等の腐食性ガス、その他一般ガスの等のマンホール、ダクトフランジ、機器継手のガスケット。

構 造

無機繊維クロスにPTFEデスパーションを含浸し、各種ガスケット形状に成形したノンアスベストガスケット及びガスケットテープ。

使用温度

使用温度: 100 ~ 300

使用温度は個々使用条件等によって異なります。記載されている温度は、代表的条件での目安の数値であり、保証値ではありません。

標準寸法

厚 さ : 1.5mm ~ 6.0mm マンホール
厚 さ : 1.5mm ~ 4.5mm ガスケットテープ
内外形 : 指定による
長 さ : 指定による

断 面



ノンアスベストクロス リンテックスクロス

AG No 2000

特長

嵩高ガラス繊維を使用したガラスクロス。



用途

ラギング用、フトンカバー用。

組成

嵩高ガラス繊維。

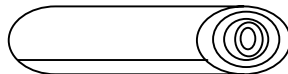
使用温度

使用温度：550

標準寸法

厚さ：0.6mm 0.8mm
サイズ：1000W * 30m

形状



施工上の留意点

- 1) 切断は、ハサミを使用して簡単に切ることができます。
- 2) 接着加工の場合は、強アルカリ系の接着剤の他はどれを使用しても問題はありません。
- 3) 縫製加工は、NA縫糸を使用して簡単に加工が出来ます。

ノンアスベストクロス インテックスクロス

AG No 2001

特 長

嵩高ガラス繊維を使用した厚手のガラスクロス。



用 途

ラギング用、フトンカバー火傷防止、遮熱カーテン焼鈍用。

組 成

嵩高ガラス繊維。

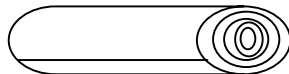
使用温度

使用温度：550

標準寸法

厚 さ：1.5mm
サイズ：1000W * 30m

形 状



施工上の留意点

- 1) 切断は、ハサミを使用して簡単に切ることができます。
- 2) 接着加工の場合は、強アルカリ系の接着剤の他はどれを使用しても問題はありません。
- 3) 縫製加工は、NA縫糸を使用して簡単に加工が出来ます。

ノンアスベストクロス インテックスクロスーA

AG No 2002

特長

燃糸加工した嵩高ガラス繊維を使用した厚手のガラスクロス。



用途

断熱用、フトンカバー焼鈍用ガラスクロス。

組成

金線入り嵩高ガラス繊維。

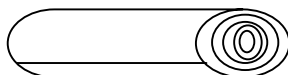
使用温度

使用温度：550

標準寸法

厚さ：1.5mm
サイズ：1000W * 30m

形状



施工上の留意点

- 1) 切断は、ハサミを使用して簡単に切ることができます。
- 2) 接着加工の場合は、強アルカリ系の接着剤の他はどれを使用しても問題はありません。
- 3) 縫製加工は、NA縫糸を使用して簡単に加工が出来ます。

ノンアスベストクロス シーテックススーパークロス

AG No 2003

特長

99%シリカ分のシリカクロスで1000
迄使用可。



用途

高温断熱用、セラミックフトンカバー用、吸音材、保護クロス。

組成

高シリカ繊維。

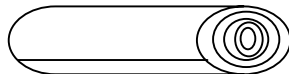
使用温度

使用温度:1000

標準寸法

厚さ: 0.8mm
サイズ: 820W * 30m

形状



施工上の留意点

- 1) 切断は、ハサミを使用して簡単に切ることができます。
- 2) 接着加工の場合は、強アルカリ系の接着剤の他はどれを使用しても問題はありません。
- 3) 縫製加工は、NA縫糸を使用して簡単に加工が出来ます。

ノンアスベストクロス セラミックスーパークロス

AG No 2004

特長

シリカアルミナ系の高耐熱繊維を原綿とした補強線入りのクロス。



用途

高温断熱用炉の加熱炉のセパレータ高温部被覆材。

組成

セラミック繊維。

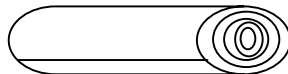
使用温度

使用温度：1100

標準寸法

厚さ：2.0mm
サイズ：1000W * 30m

形状



施工上の留意点

- 1) 切断は、ハサミを使用して簡単に切ることができます。
- 2) 接着加工の場合は、強アルカリ系の接着剤の他はどれを使用しても問題はありません。
- 3) 縫製加工は、NA縫糸を使用して簡単に加工が出来ます。

セラミッククロス紡織品

セラミックスーパークロス - A

AG No 2005

特 長

セラミックファイバーに有機繊維を混入し、補強線を挿入した紡織糸です。



用 途

セラミックフトンカバー等の縫糸。

組 成

金線入りセラミック繊維。

使用温度

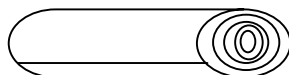
使用温度:1000

標準寸法

厚 さ : 2.0mm

サイズ : 1000W * 30m

形 状



施工上の留意点

- 1) 切断は、ハサミを使用して簡単に切ることができます。
- 2) 接着加工の場合は、強アルカリ系の接着剤の他はどれを使用しても問題はありません。
- 3) 縫製加工は、NA縫糸を使用して簡単に加工が出来ます。

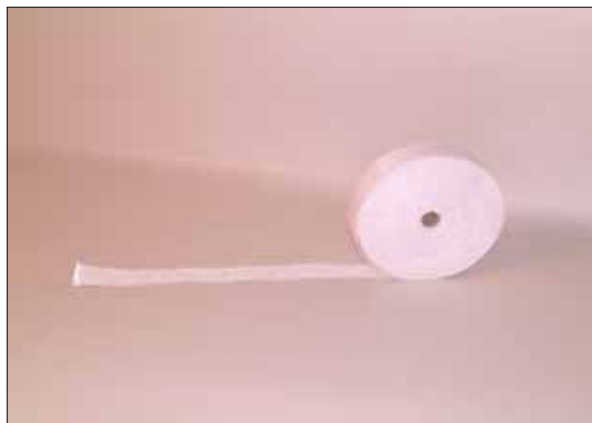
インテックス紡織品

インテックステープ

AG No 2006

特長

セラミックファイバーに有機繊維を混入し、補強線を挿入した断熱用セラミックリボンです。



用途

耐火断熱被覆、耐熱パッキン。

組成

セラミック繊維。

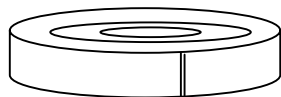
使用温度

使用温度：1000

標準寸法

厚さ：2.0mm
幅：25、38、50、65、75、100mm
長さ：30m

形状



施工上の留意点

- 1) 切断は、ハサミを使用して簡単に切ることができます。
- 2) 接着加工の場合は、強アルカリ系の接着剤の他はどれを使用しても問題はありません。

ファインフレックス紡織品 ブレードロープ

AG No 2007

特長

セラミックファイバーに有機繊維を混入し、補強線を挿入したブレードロープです。



用途

バーナー廻り、カバー、炉の扉などのシール、各種パッキン、ガスケット。

構造

セラミック繊維。

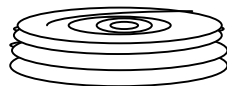
使用温度

使用温度：1000

標準寸法

線径： 13 ~ 16mm
長さ： 30m

形状



施工上の留意点

1) 切断は、ハサミを使用して簡単に切ることができます。

セラミック繊維 セラテックスロープ

AG No 3001

特 長

セラミックファイバーに有機繊維を混入したブレードロープです。



組 成

セラミック繊維。

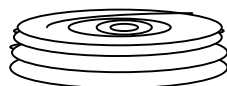
使用温度

使用温度: 1000

標準寸法

線 径 : 13 ~ 16mm
長 さ : 30m

形 状



施工上の留意点

1) 切断は、ハサミを使用して簡単に切ることができます。

セラミック系 セラミックヤーン

AG No 3002

特 長

セラミックファイバーに有機繊維を混入した燃糸です。



組 成

セラミック繊維。

使用温度

使用温度：1000

標準寸法

線 径：1.6mm

重 さ：1巻約1.11kg

施工上の留意点

1) 切断は、ハサミを使用して簡単に切ることができます。



安部ガナイト工業株式会社

本 社

〒805 - 0061 福岡県北九州市八幡東区西本町1丁目7 - 8

Tel (093)661 - 1332

Fax (093)661 - 1365

E-mail ganaito@crocus.ocn.ne.jp

広島出張所

〒731 - 5101 広島県広島市佐伯区五月が丘2丁目11 - 8

Tel (090)4582 - 1360

ガasket工場

〒808 - 0109 福岡県北九州市若松区南二島2丁目11 - 8

Tel (093)791 - 4898

Fax (093)791 - 2146

2004年8月20日