

## 9. Q-Type (クオリティー)

### 現状は

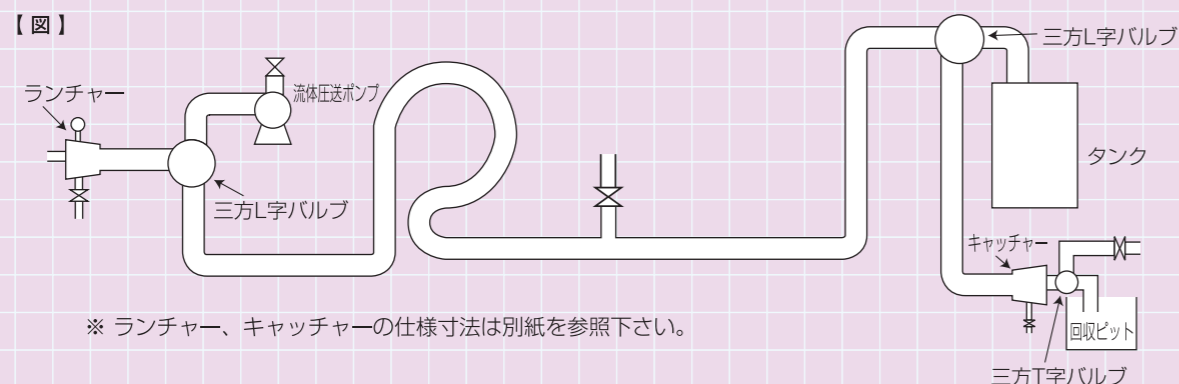
食品工場では、生産終了後及びライン切替時に配管内の洗浄が行われています。この為に管内の残留物は、工場廃液として処理する必要があります。この量は工場全生産量の8%以上と言われ、コスト・環境両面において問題となっています。

### 対策として

弊社、食品用ピグ（ダイヤックス）を走行させることにより、管内残留物を回収し、再使用することをお勧め致します。



- (1)食品用ピグは、1回の走行で90%以上の回収が可能です。（回数を増やせば、より向上します。）
- (2)食品用ピグは、食品衛生法に合格していますので、安心して使用できます。
- (3)標準レイアウトは、下図通りです。ピグ走行圧力は、2~3Kg/cm<sup>2</sup>が最適です。



\*印：標準品及び汎用品です。

● 各種配管に併せて製作することが可能です。  
又目的別に種類を変更する事が出来るため、HB-Type、C<sub>1</sub>-Type、など幅広く使用することが可能です。

### ■サニタリー配管用 DIAX製品寸法

SB：（スーパーベアー）  
C<sub>2</sub>：（オールエラコート）  
エラストマー：無色、赤茶色

配管サイズ&内径		製品出来上がり寸法 <sup>mm</sup> φD			全 長 <sup>mm</sup> L		
S	管内径 <sup>mm</sup> φ	A	B	C	L1	L2	L3
1S	23	23	* 24	25	30	* 36	
1.25S	29.4	* 31	33		* 40	46	50
1.5S	35.7	* 36	* 37	39	* 46	65	70
2S	47.8	* 50	* 52	54	* 65	* 75	
2.5S	59.5	* 62	* 64		* 75	84	
3S	72.3	* 72	74	* 76	90	* 95	
3.5S	85.1	86	* 88		110	* 120	
4S	97.6	98	* 100	* 102	125	* 135	
4.5S	108.3	108	* 110	* 113	135	* 142	* 175
5.5S	133.8	134	* 136	138	* 160	* 170	180
6.5S	159.2	160	* 161	163	* 195	* 205	220

DIAX、製作にあたり、配管の種類・管厚み・管内径の確認をお願い致します。

## 5. ライニング材の混合、注入

必要量のライニング材を均一になるように十分混合攪拌し、管内に注入する（写真9、写真10、写真11、写真12）。



写真9 ライニングピグ

写真10 ライニングピグとライニング材

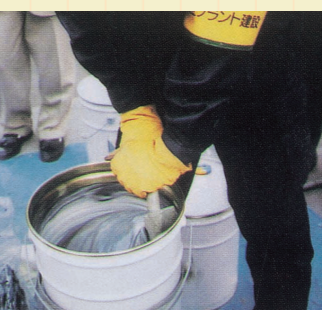
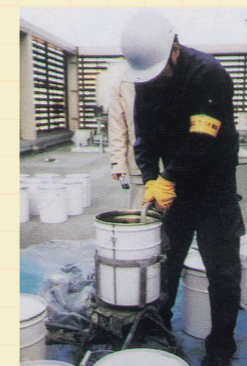


写真11 ライニング材の混合と攪拌



写真12 ライニング材の注入

## 6. 管内ライニング

ライニングピグを管両端に挿入し、エアによって管内を往復走行させて、樹脂塗膜を形成させる（写真13、写真14）。



写真13 ライニングピグの挿入



写真14 ライニングピグの回収

## 7. 養生乾燥

ライニング材が十分硬化するまで、養生する。

## 8. 完成検査

形成された樹脂塗膜の検査を行う（写真15）。

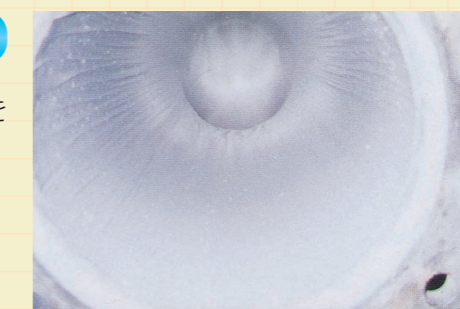


写真15 ライニング施工後