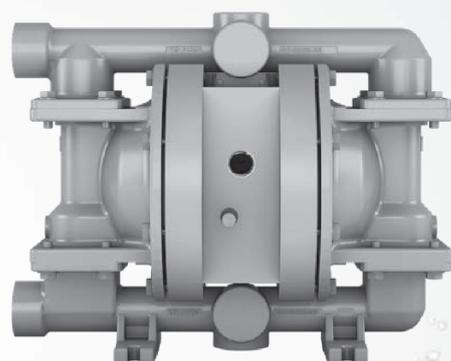


ウィルデン エアー式ダイヤフラムポンプ 取扱説明書

WILDEN®

P220 XPS220

金属製



Where Innovation Flows

wildenpump.com

PSG
a **DOVER** company



米国ウィルデン社日本総代理店

ジャパンマシナリー株式会社
JAPAN MACHINERY COMPANY

★不注意による人身障害や物的損害を未然に防ぐため、ここに示した注意事項を良くお読みになり、以下の事項を必ずお守り下さい。

選定／運転／設置についてのご注意

注意



- ポンプ使用後に本体を分解する際には、内部の残液が漏れ出し人体などに付着しないよう注意し、残液の処分には環境汚染について十分注意し廃棄の際は、所轄関連法規に準拠して下さい。
- 寒冷地などでの使用には、取扱説明書に示されている凍結防止対策を施してから使用して下さい。
- 配管材は、ポンプの吸込／吐出側の接続口径に合致したサイズで選定し液溜まりのないように注意して下さい。
- ポンプを始動させる際には、供給エアの配管内にゴミや他の異物が混入してないかを確認し、初期運転をさせる前に配管中をエアブローしてから使用して下さい。
- テフロン®ダイアフラムを使用しているポンプでは、内部の残液が“時間経過に伴って膨張するような溶液”の場合ダイアフラムの変形の原因となりますので使用しないで下さい。
- ポンプ運転終了後は、供給エアを確実に切り、配管やポンプ内部の圧力を完全に抜いて下さい。
- 機器性能を十分に発揮させる為に保守点検は定期的に行い、安全性やポンプ効率を考慮し、特にダイアフラムやボール、シート等の消耗部品は、定期的にチェックし早めの交換を行って下さい。

★本機の仕様は、改良のため予告無く改訂する事があります。

改訂版発行の時点で旧版の仕様は無効となりますのでご注意ください。

又、機器仕様をはずれて使用され、人身危害及び財産物損害が発生しても当社はその責を負いかねます。

WILDEN ダブルダイヤフラムポンプ 取扱説明及び安全上のご注意

警告



表示の内容を無視して誤った使用をした場合、「死亡または重傷を負う可能性」が想定される内容

注意



表示の内容を無視して誤った使用をした場合、「障害を負う可能性もしくは物的損害が発生する可能性」が想定される内容

選定／運転／設置についてのご注意

警告



- ポンプ運転中に、異常音、圧力低下、流量減少などが発生した場合には、直ちに供給エアーを停止し、作動を停止して下さい。
異常時の連続運転は、思わぬ重大事故を誘発する危険があります。
- このポンプは最大供給圧力0.7MPa以下の清潔なエアーで使用して下さい。
- 駆動用のエアー配管は、供給エアー接続口径以上のものを使用して下さい。
- ダイヤフラムの破損などで何らかの異常を生じた場合、エアーの排出口に液漏れ現象を呈したり、搬送物と供給エアーが化学反応し、危険状態になる事が有りますので十分注意をして下さい。
- ポンプ選定の際には、搬送物と接液部材質が安全に耐得るかを耐蝕表などで確認し、爆発の危険を伴う溶液の移送には絶対に使用しないで下さい。
- メンテナンスを行う場合には、安全のため必ず供給エアーを遮断し、ポンプの吸込／吐出側を閉じてから実施して下さい。
- 静電気の発生によりスパーク現象を発生する事があります。
可燃性の強い流体の搬送には、ポンプやバルブに必ず接地（アース）を施したり、アース線の入っているホースなどを併用して静電気対策をしてからポンプを運転して下さい。
- サクション側より0.07MPa以上の圧力を加えないで下さい。サクション側の圧力がダイヤフラムに加わるとダイヤフラムが変形し、クランプバンド部からはずれたり、破損したりすることがあります。

注意事項…必ず最初にお読み下さい！

 **注意：**排気ポートに圧縮エアーを供給しないで下さい。ポンプが作動しなくなる危険性があります。

 **注意：**エアー供給部分に注油しすぎないようにして下さい。油分が多すぎるとポンプの性能が低下することがあります。ポンプにはあらかじめ注油されています。

 **注意：**ポンプ材質を選ぶときは、必ず接液部材質に対する温度限界をチェックしておくようにして下さい。
例：バイトンの温度上限は 176.7℃ ですがポリプロピレンの温度上限は 79℃ と低くなっています。したがってポンプの温度上限は 79℃ に限定されます。

エラストマー温度限界

ポリプロピレン	0 ~ 79℃
カイナー (PVDF)	- 12 ~ 107℃
ネオプレン	- 18 ~ 93℃
ブナー N (NBR)	- 18 ~ 82℃
エチレンプロピレンゴム (EPDM)	- 51 ~ 138℃
バイトン	- 40 ~ 177℃
ウイフレックス	- 40 ~ 107℃
サニフレックス	- 29 ~ 104℃
ポリウレタン	- 12 ~ 66℃
PTFE	4 ~ 104℃
ジオラスト	- 40 ~ 82℃

 **注：**全てのモデルに上記材質の弾性剤オプションが用意されている訳ではありません。

 **注意：**最高使用温度限界は機械的応力だけに基づいています。特定の化学物質の使用によっては、最高安全運転温度が大幅に低下する場合があります。化学的互換性および温度限界については弊社営業担当にご相談下さい。

 **警告：**静電気発生の防止。静電気が発生すると火災や爆発につながる危険があります。可燃性の液体を扱う場合や静電気の発生が危険であるような場合には、ポンプや弁および容器を必ず正しい接地点で接地しておかなければなりません。

 **注意：**0.7MPa の供給エアー圧を超過しないようにして下さい。

 **注意：**搬送液体と洗浄用液体がポンプ弾性材などの材質に化学的に適合するかどうかをケミカルレジスタンスガイド（弊社営業担当にお問い合わせ下さい。）で確認することを忘れないで下さい。

 **注意：**供給エアー温度が 82℃ を超さないようにして下さい。

 **注意：**実際のラインに設置する前に、ポンプを水で丁寧に洗浄して下さい。

 **注意：**ポンプ使用時には必ず安全めがねを着用して下さい。ダイアフラム破損が生じた場合などには搬送液体が排気口から吹き出す恐れがあります。

 **注意：**保守や修理を行う場合は、まずポンプへの供給エアーを遮断し、ポンプからすべてのエアーが排出されるようにします。その後、吸入口や吐出ラインおよびエアー供給ラインを取り外します。ポンプを上下逆にして内部の流体を適当な容器に排出します。

 **注意：**エアー供給ラインをポンプに取り付ける前にパイプ内部に向けて 10 秒間から 20 秒間圧縮エアーを吹き付け、配管内の残留物がきれいになっていることを確認します。この場合は直列形エアーフィルターを使用して下さい。5 ミクロンのエアーフィルターを推奨いたします。

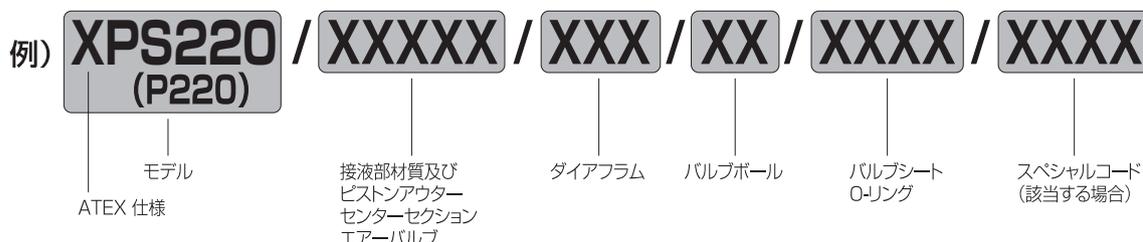
参考：PTFE ダイアフラムを組み付ける場合、外側のピストンも同時に（反対方向に回して）締めつけ、ぴったりと接合するかどうか確かめます。（トルク値仕様 P20 を参照）

参考：分解を開始する前に、各液体チャンバーからその反対側のエアーチャンバーまで線を引きしておきます。この線が再組立時に正しく位置合わせするために役立ちます。

 **注意：**据付設置前には全ての部品を増締し、各部にゆるみがないか確認して下さい。

型式表示説明

P220(230)/XPS220(230)金属製ポンプ



材質コード表

モデル

P220 = プロフロー／ねじ込み
 P230 = プロフロー／フランジ
 XPS220 = プロフローシフト／ねじ込み
 (ATEX防爆仕様)
 XPS230 = プロフローシフト／フランジ
 (ATEX防爆仕様)

接液部材質

AA = アルミニウム/アルミニウム
 SS = ステンレススチール/ステンレススチール
 WW = 鋳鉄/鋳鉄

センターセクション

AA = アルミニウム/アルミニウム
 PP = ポリプロピレン

エアーバルブ

A = アルミニウム
 P = ポリプロピレン

ダイヤフラム

BNS = ブナ-N (赤点)
 EPS = EPDM (青点)
 FSS = サニフレックス [ハイトレル (クリーム点)]
 NES = ネオプレン (緑点)
 PUS = ポリウレタン (クリアー)
 TEU : PTFE、EPDM/バックアップ付き (白)
 TNU = PTFE、ネオプレンバックアップ付 (白)
 TSU = PTFE、サニフレックスバックアップ付 (白)
 VTS = バイトン (白点)
 WFS = ウィルフレックス [サントプレン (オレンジ点)]
 TWS = フルストロークPTFE、
 ウィルフレックスバックアップ付
 TSS = フルストロークPTFE、
 サニフレックスバックアップ付

バルブボール

BN = ブナ-N (赤点)
 FG = サニフレックス [ハイトレル (クリーム点)]
 EP = EPDM (青点)
 NE = ネオプレン (透明)
 TF = PTFE (白点)
 VT = バイトン (白点)
 WF = ウィルフレックス [サントプレン (オレンジ点)]

バルブシート

A = アルミニウム
 M = マイルドスチール
 S = ステンレススチール

バルブシート&マニホールドO-リング

BN = ブナ-N
 FG = サニフレックス [ハイトレル (クリーム)]
 EP = EPDM
 NE = ネオプレン (緑色)
 PU = ポリウレタン (透明)
 TF = テフロンPTFE (白点)
 VT = バイトン (銀点又は白点)
 WF = ウィルフレックス

スペシャルコード

0014 25mm(1")BSPTサイドポート
 0504 DINフランジ
 0677 25mm(1")NPTセンターポート
 0678 25mm(1")BSPTセンターポート

注意:ほとんどの弾性材には、丸いカラーの識別ドット(点)が材質ごとに付けられています。
 注意:全ての材質を自由に組み合わせることができません。
 ノーデルとバイトンは、デュポン・ダウ・エラストマー社の登録商標です。

推奨据付設置方法

吸込口径は、少なくとも使用されているウィルデンポンプの口径と同じかそれ以上にする必要があります。サクションホースは、ポンプが高真空中で吸い上げることができるため、つぶれない強化タイプを使用する必要があります。

吐出側の配管も摩擦抵抗による損失を抑えるため、ポンプの吐出側のサイズと同じかそれ以上サイズを使用する必要があります。更に重要なポイントとして、全ての取付及び接続部分が完全に密閉されている必要があります、それがなされていない場合にはポンプの吸込能力が低下したり消失したりすることがあります。

据付設置：据付設置に関する手順をおろそかにすれば十分なポンプ性能が得ることはできません。

据付設置工程全体を通じて適切な注意を払うことにより、早期の故障や長期間にわたる機能の低下を避けることができます。

据付設置場所：通常は、ノイズや安全性及びその他の要因などから、生産フロアのどこに装置を配置するかが決まってきます。矛盾する条件で複数の据付設置を実施すると、ユーティリティエリアが密集状態になり、ポンプに対する条件が限られることとなります。

ポンプを最適な場所に設置するためには、次の6つの主要要因が最大限バランスの取れた状態を保てるよう、ポンプの設置場所を決定する必要があります。

アクセス性：何よりも据付設置場所には近づきやすくなければなりません。容易にポンプに近づければ、日常の点検および調節を簡単に行うことができます。万一、大規模な補修作業が必要になった場合でもアクセスの容易さにより、修理工程をスピードアップし全体の停止時間を短縮する重要な役割を果たすこととなります。

エア供給：それぞれのポンプ据付設置場所には、目的の汲み上げ量を確保するために必要なエア量を供給できる大きさのエアラインがなければなりません。汲み上げ条件に応じて、最大0.7MPa (7.0kg/cm²) までのエア圧が使用できます。

ポンプに5ミクロンのエアフィルターとニードルバルブ及びエアレギュレーターを使用して下さい。ポンプの直前にエアフィルターを設置することにより、配管から進入する汚染物質の大半を除去することができます。

ソレノイドバルブによる制御：ポンプの作動をエアラインのソレノイドバルブで制御する場合、3方弁の使用を推奨します。(ポンプ停止中は、供給エアの残圧を抜いて下さい)

マフラー：標準のウィルデンマフラーを使用することにより、サウンドレベルは OSHA 規定以下になります。他のマフラーを使ってさらに音量レベルを下げることもできますが、通常はポンプ性能が低下してしまいます。

揚程：ポンプ揚程能力の範囲内に充分収まる据付設置場所を選ぶことにより、供給損失のトラブルを取り除くことができます。また、この位置決めに十分な注意を払わないとポンプの効率に影響が出ることがあります。

配管：候補となる場所における配管に問題がないと評価されるまで、ポンプ据付設置場所の最終決定をすべきではありません。現在の据付設置及び将来の据付設置による影響を事前に検討しておくことにより、他の据付設置場所に対して不測の制約が生じることがなくなります。

最善の据付設置場所は、吸込及び吐出配管を最短距離、直線で接続できる場所であると考えられます。そうすれば不要なエルボーやバンド、取付部品などを使わずに済みます。

配管のサイズは摩擦による損失を実用範囲内に維持できるよう選択します。どの配管もポンプとは別に支えられているようにします。さらに配管はポンプの取付部分に応力がかからないように位置合わせされなければなりません。

フレキシブルホースを使用して、ポンプの振動を吸収しやすくすることができます。ポンプを堅い場所にボルトで止める場合には、ポンプと土台の間に入れる取付パッドでポンプの振動を小さくすることができます。配管の振動が問題になるような場合には、脈動防止装置 (WILDEN 社純正イコライザー) を取り付け、ポンプや配管、ゲージなどを脈動やウォーターハンマーから保護できるようにして下さい。

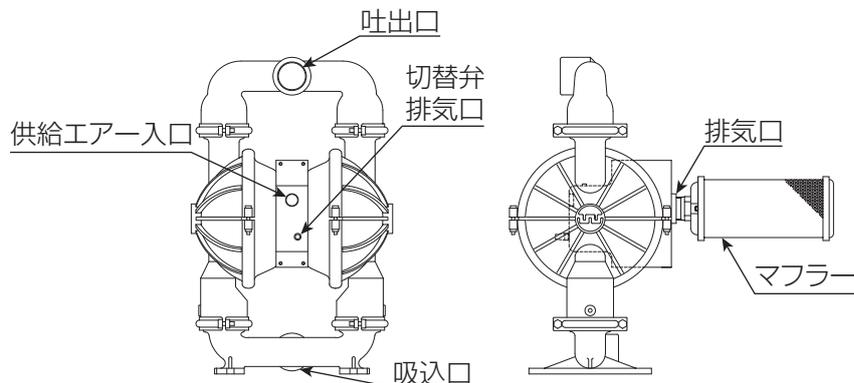
ポンプが自給式用途に用いられる場合、どの接続部分も密封されており、サクションリフトが使用しているポンプの能力範囲内であることを確認しておいて下さい。

押込圧力で使用されるポンプは、この押込圧力が0.07MPaか、それ以上になると早期のダイヤフラム故障を引き起こす場合があります。

ウィルデンポンプは固形物の通過が可能です。ポンプ固形物通過性能以上のサイズの固形物が通過する可能性がある場合には、吸込ラインにストレーナを用いて下さい。

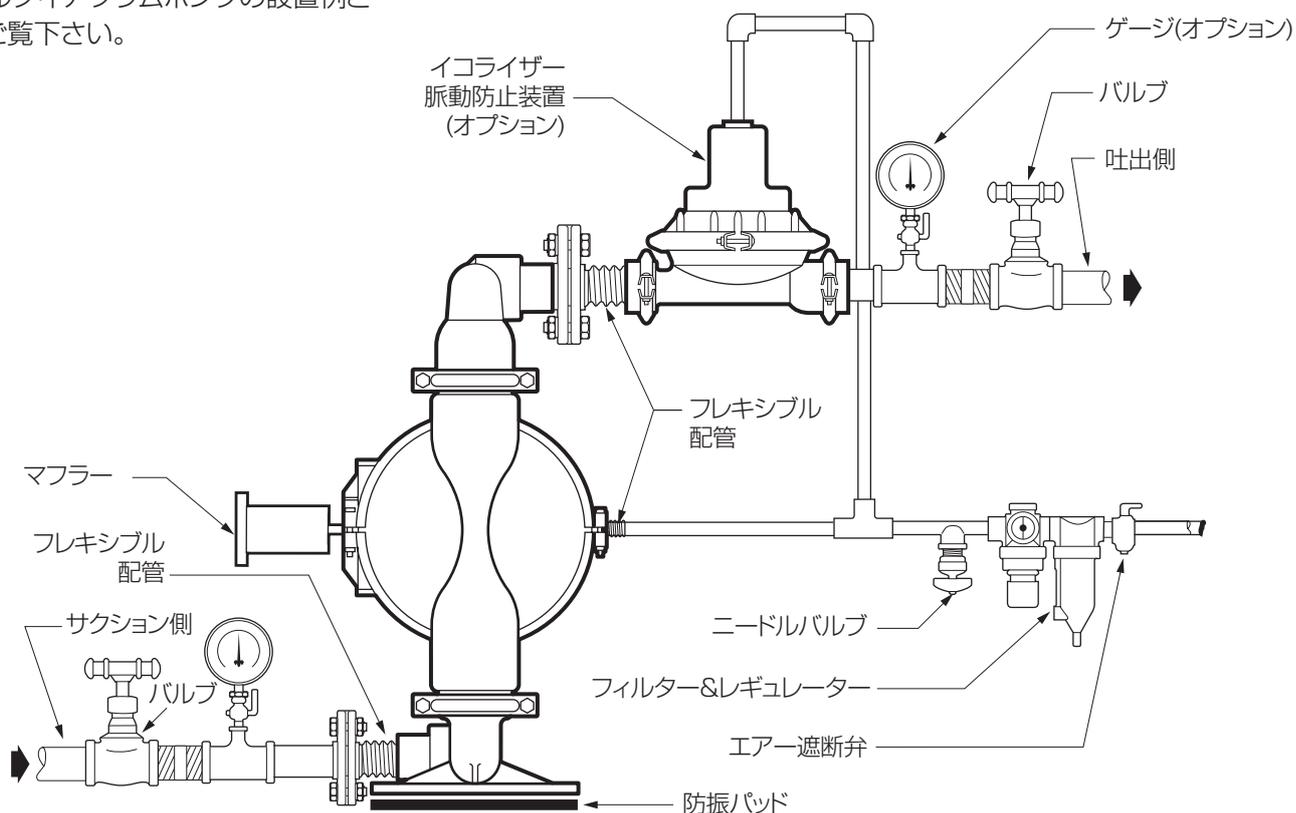
注意：エア供給圧力が0.7MPa (7.0kg/c) を超過しないようにして下さい。

各部の説明



推奨される取り付け方法

このイラストは、一般的な空気駆動式ダブルダイヤフラムポンプの設置例としてご覧下さい。



⚠ 注意：何らかの原因でポンプが停止した時、作動回復時に不用意にポンプが再スタートしないよう、バルブで遮断するなどの対策を講じて下さい。

空気駆動式ポンプ：非常時にポンプを停止させなければならなくなった場合には、エア供給ラインに設置されている“遮断弁(ユーザーによって購入される)”で簡単に停止することができます。ポンプに供給されるエアを停止

させる確実な機能を持ったバルブを設置することでポンプの力を容易に停止することができます。この“遮断弁”は、緊急時に安全に操作できるようにポンプ機器からできるだけ離れた位置に設置すべきです。

推奨される操作及びメンテナンス方法

ポンプには予めグリスが塗布されており、供給エアへの潤滑は不要です。

ポンプの吐出量はポンプへのエア供給の量およびエア圧を制限することによって制御できます。(推奨される方法) エアレギュレーターがエア圧の制御に用いられ、ニードルバルブは流量の制御に用いられます。

ポンプの停止は必ず供給エアを遮断する事により実施して下さい。

ポンプは圧縮エアだけで作動し熱を生成することがないため、使用するプロセス流体温度に影響を及ぼしません。

保守及び点検作業：様々な用例で使用される為、ポンプによって保守日程はすべて違ってきます。使用頻度やライン圧力、プロセス流体の粘度および摩耗性など、すべての要因がウィルデンポンプの各部の寿命を左右することになります。定期点検を行うことが、予測不能なポンプ停止時間をなくす最善の方法です。ポンプの運転中に何らかの異常が見られた場合は、ポンプの構造やサービスについて熟知している責任者に必ず報告するようにして下さい。

記録：サービスが必要な場合には、必要な修理及び交換作業をすべて記録しておくことが重要です。一定期間中、この記録は将来の保守上の問題点や不測の停止時間を予測かつ防止する上での貴重な資料になります。さらに正確に記録しておくことで、用途に適さないポンプを識別することが可能になります。

トラブルシューティング

●ポンプが作動しない、またはゆっくりとしか動かない。

1. 差圧(エア供給圧力と液体吐出圧力との差)が0.07MPa以上であることを確認する。
2. エア入口フィルターに何らかの破片やくずがないかどうかチェックする。(推奨据付設置例を参照)
3. エアバルブやシャフト、パイロットスプールなどのシールの摩耗を示す極端なエア漏れがないかどうかチェックする。
4. ポンプを分解し、エアの通り道に障害物や何らかの物質があり、それが内部部品の動作を妨げていないかどうかチェックする。
5. バルブボールが密着していないかどうかチェックする。ポンプで汲み上げている流体にポンプのエラストマーとの互換性がない場合、膨潤が起こる可能性がある。バルブボールとシールを適切な材質と交換する。さらにバルブボールが摩耗しているため小さくなってシートに詰まってしまうことがある。この場合はボールとシートを取り換える。
6. ピストンインナーやパイロットスプール、シャフトなどが破損し、エアバルブスプールがシフトできない状態になっていないかどうかチェックする。

●ポンプは作動するが、ほとんど、または全く製品が流れない。

1. ポンプのキャビテーションをチェックする。ポンプ速度を落とし、液体がリキッドチャンバーに流れ込むようにする。
2. 液体を持ち上げるために必要な真空が、汲み上げられている液体の蒸気圧より大きくないかどうかを調べる(キャビテーション)。
3. バルブボールとバルブシートが密着していないかどうかチェックする。搬送液体にポンプエラストマーとの互換性がなければ、膨潤が起こる可能性がある。さらにバルブボールが摩耗すると小さくなり、バルブシートに詰まってしまうことがある。この場合はボールとバルブシートを取り換える。

●ポンプのエアバルブが凍結する。

1. 圧縮エア内に余分な水分がないかどうかチェックする。乾燥機や熱発生機は設置しないこと。代替えとして、吸着フィルターを用いて、圧縮エアから水分を除去する方法がある。

●ポンプ吐出流体に気泡が混じる。

1. ダイアフラムが破裂していないかどうかチェックする。
2. ピストンアウターの気密性をチェックする。
3. クランプバンドの気密性とO-リング及びシールの接合性をチェックする。
4. パイプ接続部分の気密性を確認する。

●製品が排気口から出てくる。

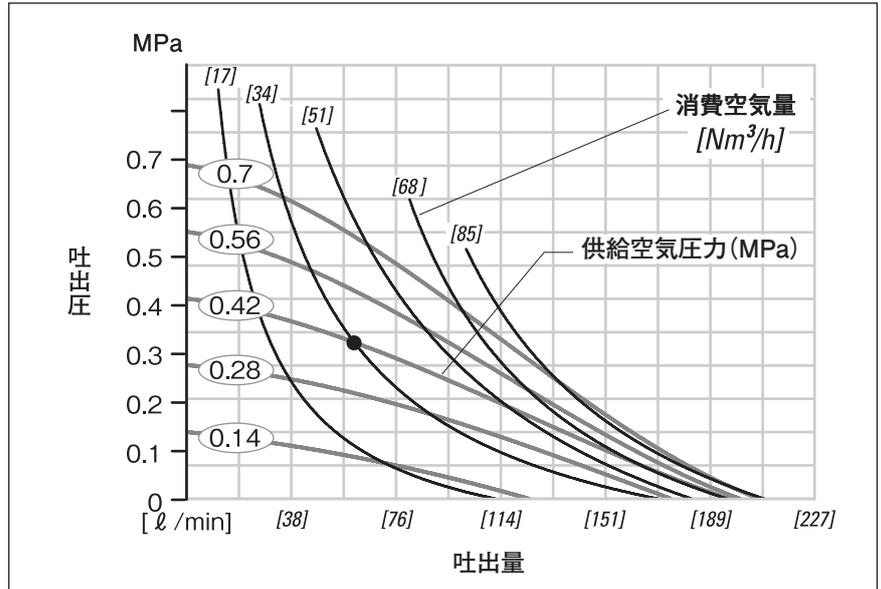
1. ダイアフラムの破裂がないかどうかチェックする。
2. シャフトにつながるピストンアウターの気密性をチェックする。

ウィルデンP220 / 230型金属製ポンプ性能曲線

ダイアフラム材質:NBR、ネオプレン、EPDM、バイトン

高さ	343mm
幅	378mm
奥行	229mm
本体材質	重量
アルミニウム	11kg
ダクタイル鉄	21kg
316ステンレススチール	23kg
エア入口	6mm
吸込口	25mm
吐出口	25mm
サクシジョンリフト	
ドライ	5.4m
ウェット	9.3m
押しのけ量/回	0.30l
最大流量	212l/min.
最大通過固形物	6.4mmφ

押しのけ量/回は、0.48MPaのエア供給量に対して、0.21MPaのヘッド圧力が掛かっている時の計算値です。
 例)0.33MPaの吐出ヘッド圧に対して、56.8l/min.をくみ上げる時に必要なエア圧は0.42MPaでエア消費量は34Nm³/hとなります。(表中黒丸参照)



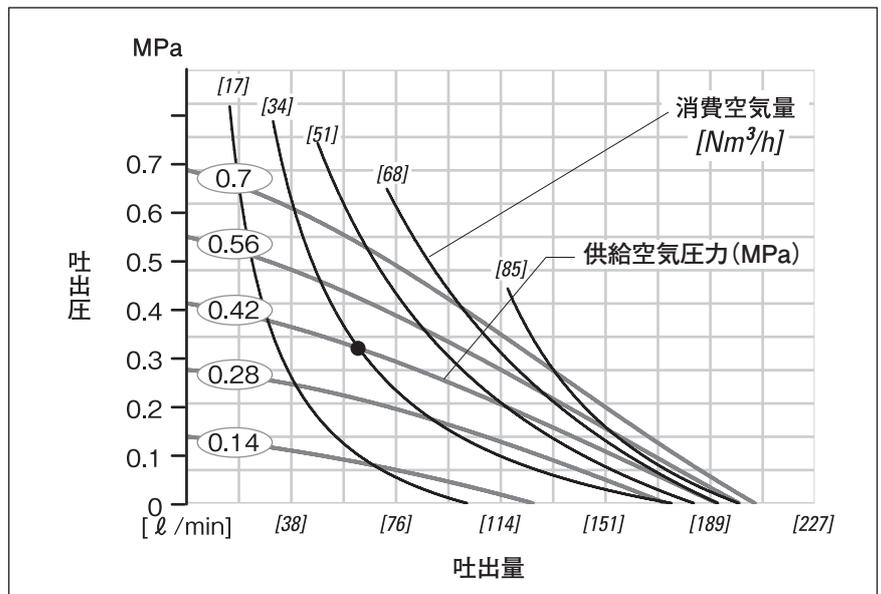
表における流量は、水を搬送した時の算出値です。
 ポンプの長寿命と最良の性能を得るためには、日々の稼働状況が表の性能曲線の中央を基準に運転される必要があります。
 注意)0.7MPa以上のエア圧を供給しないよう注意すること。

ウィルデンP220 / 230型金属製ポンプ性能曲線

ダイアフラム材質:ウィルフレックス、サニフレックス、ポリウレタン

高さ	343mm
幅	378mm
奥行	229mm
本体材質	重量
アルミニウム	11kg
ダクタイル鉄	21kg
316ステンレススチール	23kg
エア入口	6mm
吸込口	25mm
吐出口	25mm
サクシジョンリフト	
ドライ	4.1m
ウェット	9.3m
押しのけ量/回	0.34l
最大流量	212l/min.
最大通過固形物	6.4mmφ

押しのけ量/回は、0.48MPaのエア供給量に対して、0.21MPaのヘッド圧力が掛かっている時の計算値です。
 例)0.32MPaの吐出ヘッド圧に対して、60.6l/min.をくみ上げる時に必要なエア圧は0.42MPaでエア消費量は34Nm³/hとなります。(表中黒丸参照)



表における流量は、水を搬送した時の算出値です。
 ポンプの長寿命と最良の性能を得るためには、日々の稼働状況が表の性能曲線の中央を基準に運転される必要があります。
 注意)0.7MPa以上のエア圧を供給しないよう注意すること。

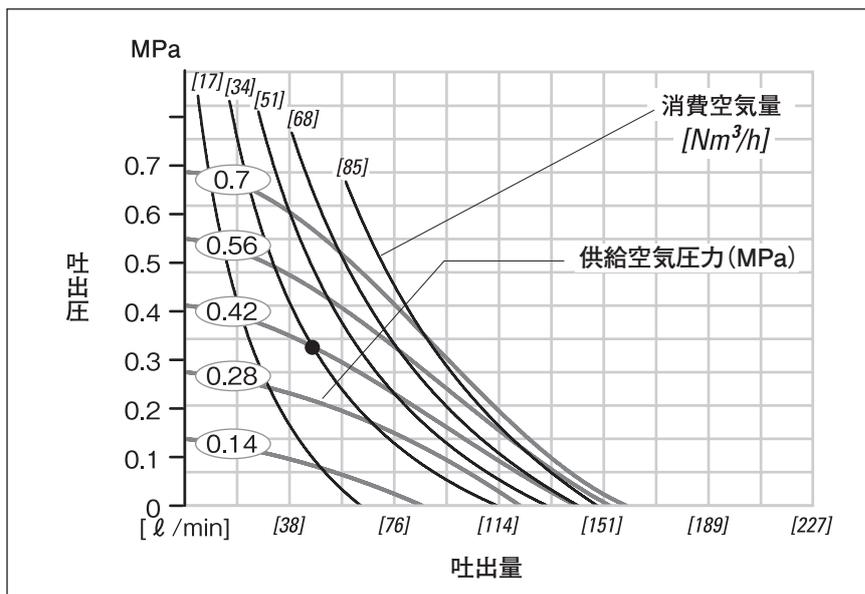
ウィルデンP220／230型金属製ポンプ性能曲線 (スタンダードPTFE仕様)

高さ.....343mm
幅.....378mm
奥行.....229mm
本体材質 重量
アルミニウム.....11kg
ダクタイル鉄.....21kg
316ステンレススチール.....23kg

エア入口.....6mm
吸込口.....25mm
吐出口.....25mm
サクシヨンリフト
ドライ.....3.5m
ウェット.....9.3m
押しのけ量/回.....0.23l
最大流量.....168l/min.
最大通過固形物.....6.4mmφ

押しのけ量/回は、0.48MPaのエア供給量に対して、0.2MPaのヘッド圧力が掛かっている時の計算値です。

例)0.32MPaの吐出ヘッド圧に対して、45.4l/min.をくみ上げる時に必要なエア圧は0.42MPaでエア消費量は34Nm³/hとなります。(表中黒丸参照)



表における流量は、水を搬送した時の算出値です。
ポンプの長寿命と最良の性能を得るためには、日々の稼働状況が表の性能曲線の中央を基準に運転される必要があります。

注意)0.7MPa以上のエア圧を供給しないよう注意すること。

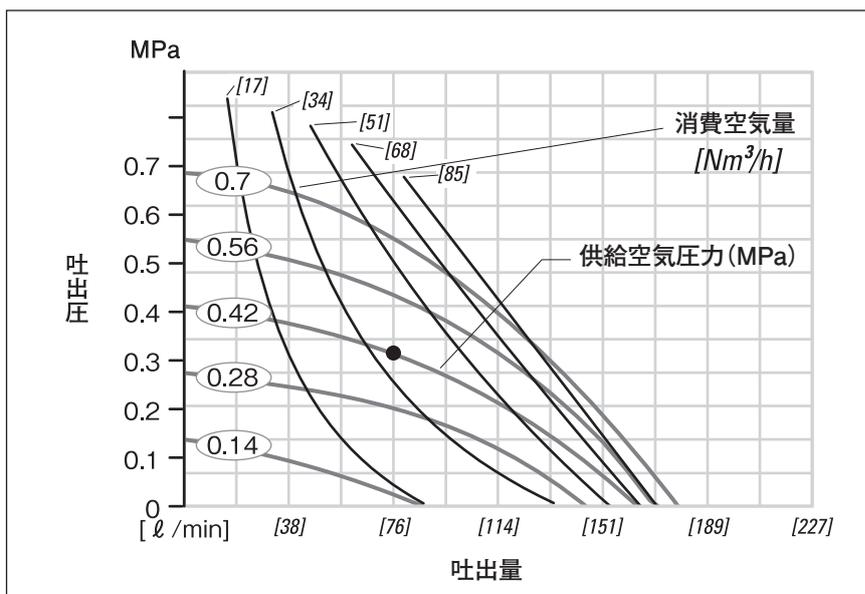
ウィルデンP220／230型金属製ポンプ性能曲線 (フルストロークPTFE仕様)

高さ.....343mm
幅.....378mm
奥行.....229mm
本体材質 重量
アルミニウム.....11kg
ダクタイル鉄.....21kg
316ステンレススチール.....23kg

エア入口.....6mm
吸込口.....25mm
吐出口.....25mm
サクシヨンリフト
ドライ.....5.5m
ウェット.....9.0m
押しのけ量/回.....0.30l
最大流量.....185l/min.
最大通過固形物.....6.4mmφ

押しのけ量/回は、0.48MPaのエア供給量に対して、0.21MPaのヘッド圧力が掛かっている時の計算値です。

例)0.31MPaの吐出ヘッド圧に対して、75.7l/min.をくみ上げる時に必要なエア圧は0.42MPaでエア消費量は36.9Nm³/hとなります。(表中黒丸参照)



表における流量は、水を搬送した時の算出値です。
ポンプの長寿命と最良の性能を得るためには、日々の稼働状況が表の性能曲線の中央を基準に運転される必要があります。

注意)0.7MPa以上のエア圧を供給しないよう注意すること。

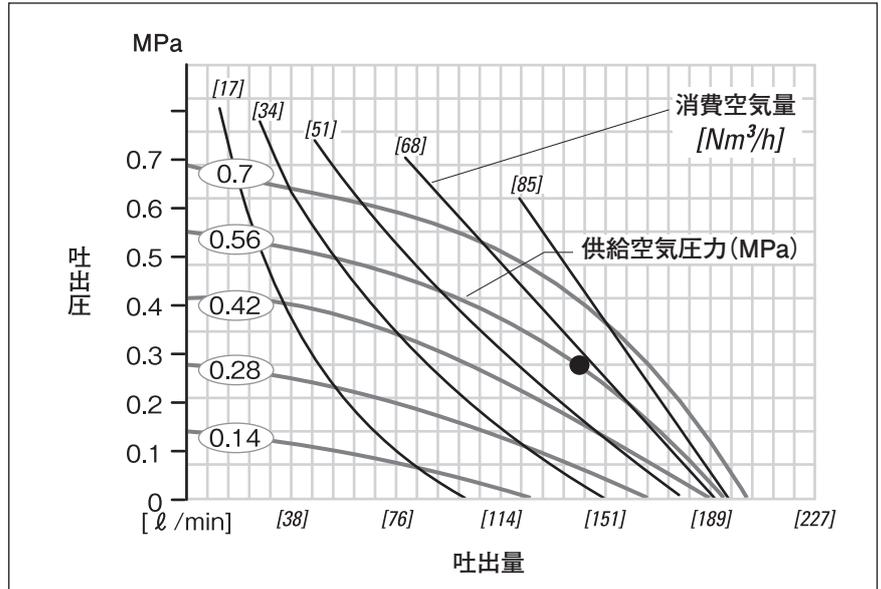
ウィルデンXPS220 / 230型金属製ポンプ性能曲線

ダイヤフラム材質:NBR、ネオプレン、EPDM、バイトン

高さ.....343mm
 幅.....378mm
 奥行.....229mm
 本体材質 重量
 アルミニウム.....19kg
 ダクタイル鉄.....29kg
 316ステンレススチール.....31kg

エア入口.....13mm
 吸込口.....25mm
 吐出口.....25mm
 サクションリフト
 ドライ.....6.9m
 ウェット.....9.0m
 押しのけ量/回.....0.30l
 最大流量.....204l/min.
 最大通過固形物.....6.4mmφ

押しのけ量/回は、0.48MPaのエア供給量に対して、0.21MPaのヘッド圧力が掛かっている時の計算値です。
 例)0.28MPaの吐出ヘッド圧に対して、140 l/min.をくみ上げる時に必要なエア圧は0.56MPaでエア消費量は60Nm³/hとなります。(表中黒丸参照)



表における流量は、水を搬送した時の算出値です。
 ポンプの長寿命と最良の性能を得るためには、日々の稼働状況が表の性能曲線の中央を基準に運転される必要があります。

注意)0.7MPa以上のエア圧を供給しないよう注意すること。

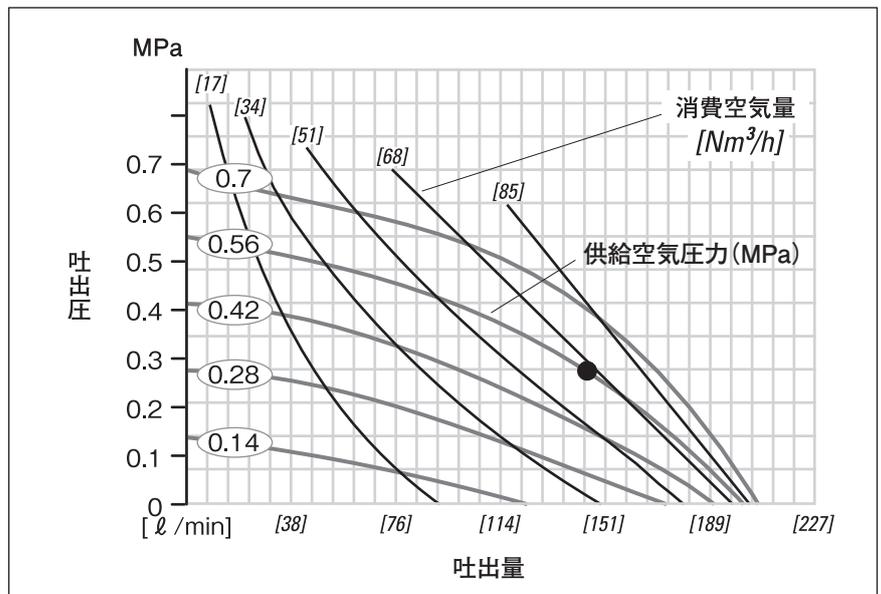
ウィルデンXPS220 / 230型金属製ポンプ性能曲線

ダイヤフラム材質:ウィルフレックス、サニフレックス、ポリウレタン

高さ.....343mm
 幅.....378mm
 奥行.....229mm
 本体材質 重量
 アルミニウム.....19kg
 ダクタイル鉄.....29kg
 316ステンレススチール.....31kg

エア入口.....13mm
 吸込口.....25mm
 吐出口.....25mm
 サクションリフト
 ドライ.....5.9m
 ウェット.....9.0m
 押しのけ量/回.....0.26l
 最大流量.....212l/min.
 最大通過固形物.....6.4mmφ

押しのけ量/回は、0.48MPaのエア供給量に対して、0.21MPaのヘッド圧力が掛かっている時の計算値です。
 例)0.28MPaの吐出ヘッド圧に対して、144 l/min.をくみ上げる時に必要なエア圧は0.55MPaでエア消費量は63Nm³/hとなります。(表中黒丸参照)



表における流量は、水を搬送した時の算出値です。
 ポンプの長寿命と最良の性能を得るためには、日々の稼働状況が表の性能曲線の中央を基準に運転される必要があります。

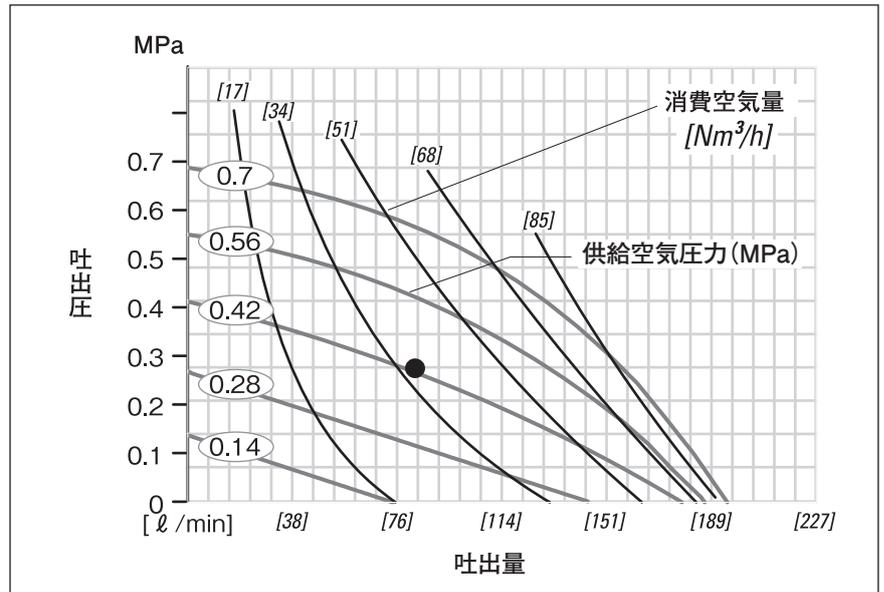
注意)0.7MPa以上のエア圧を供給しないよう注意すること。

ウィルデンXPS220 / 230型金属製ポンプ性能曲線 (フルストロークPTFE仕様)

高さ 343mm
 幅 378mm
 奥行 229mm
 本体材質 重量
 アルミニウム 11kg
 ダクタイル鉄 21kg
 316ステンレススチール 23kg

エア入口 6mm
 吸込口 25mm
 吐出口 25mm
 サクションリフト
 ドライ 3.5m
 ウェット 9.3m
 押しのけ量 / 回 0.23l
 最大流量 197l/min.
 最大通過固形物 6.4mmφ

押しのけ量 / 回は、0.48MPaのエア供給量に対して、0.2MPaのヘッド圧力が掛かっている時の計算値です。
 例) 0.32MPaの吐出ヘッド圧に対して、45.4l/min. をくみ上げる時に必要なエア圧は0.41MPaでエア消費量は34Nm³/hとなります。(表中黒丸参照)

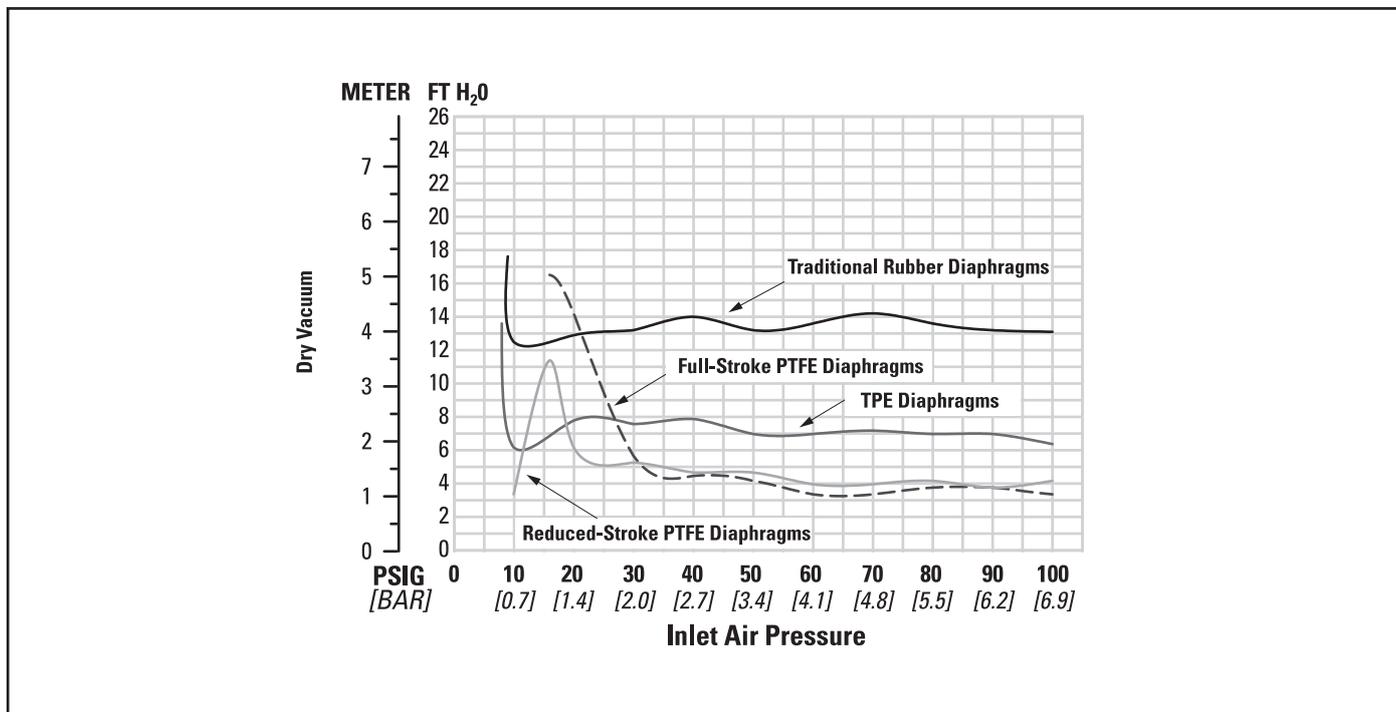


表における流量は、水を搬送した時の算出値です。
 ポンプの長寿命と最良の性能を得るためには、日々の稼働状況が表の性能曲線の中央を基準に運転される必要があります。

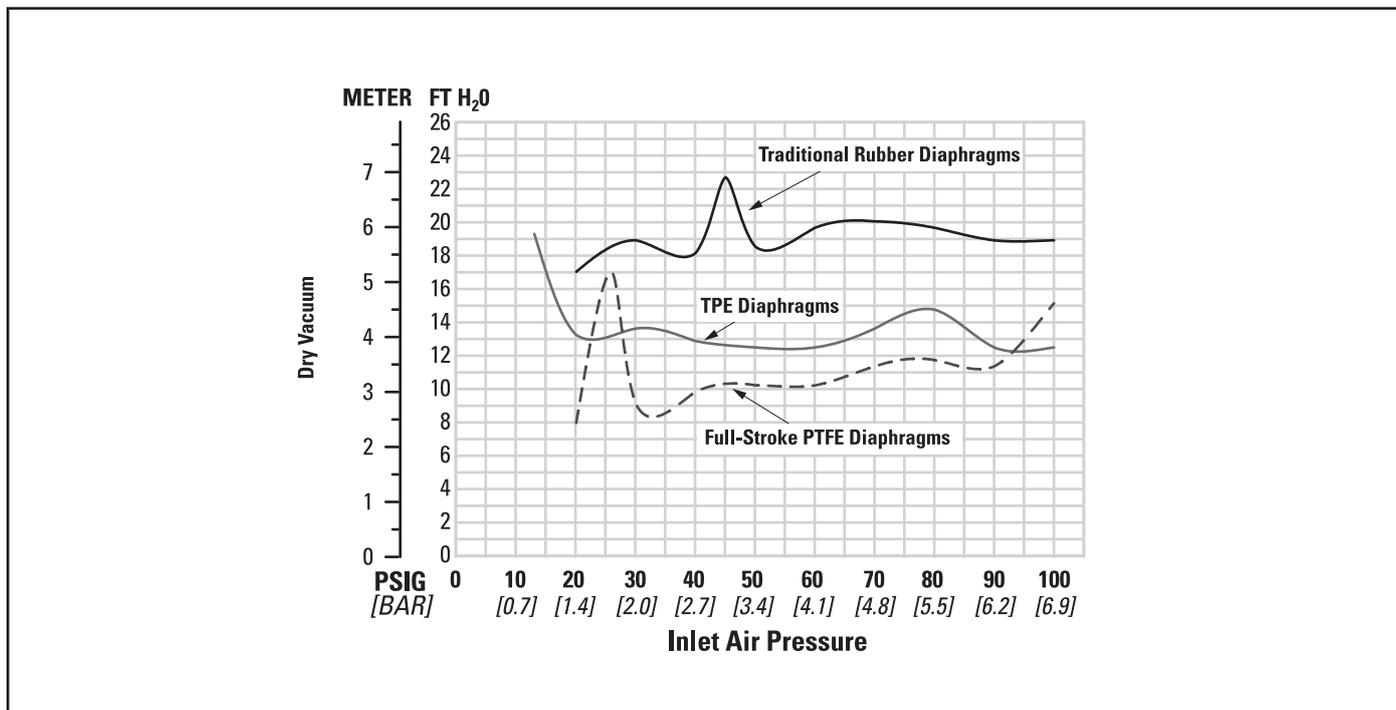
注意) 0.7MPa以上のエア圧を供給しないよう注意すること。

サクションリフト曲線

P220 / 230型金属製ポンプ



XPS220 / 230型金属製ポンプ



サクションリフトの曲線は、海拔1000フィート(305m)地点でのデータとして校正されています。このチャートはあくまで参考用のガイドとしてのみご使用下さい。実際の使用環境では、様々な要素がポンプの運転性能に影響を及ぼしています。例えば、吸込、吐出

口のエルボーの数、搬送される液体の粘土、吸引高さ(常圧)及びパイプ内部の摩擦抵抗などの全てが使用されているポンプのサクションリフト量に影響を及ぼします。

ポンプの分解方法

注意： 保守作業や修理作業を行う前に、必ずポンプへの圧縮エアラインを遮断し、エア圧がすべてポンプから抽出されるようにしておきます。吸込ラインや吐出ライン、エアラインなどをすべて遮断します。ポンプを上下逆さまにして内部の流体を適当な容器に流し出します。作業にあたってはプロセス流体と接触するなどの危険な場合を想定し、十分注意して下さい。

参考： この取扱説明書に掲載されている写真のポンプは、ダイヤフラム、ボール、シートがラバー仕様のものです。ダイヤフラム、ボール、シートがPTFEのポンプにつきましては、特に記載がない限りは同じです。

必要な工具：

13mm(1/2")レンチ

2~25mm(1")可変式ソケット又はレンチ

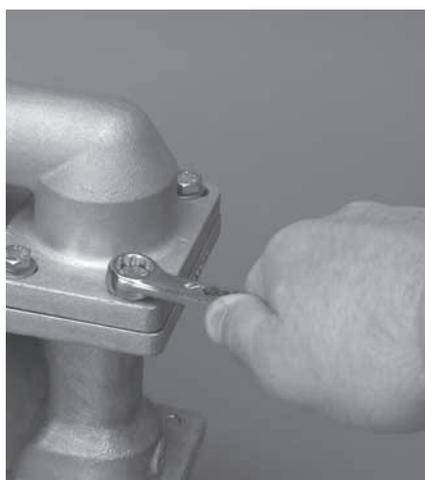
調節式レンチ

はさむ部分にソフトジョー(合板やプラスチック等、柔らかい材質の物)がついている万力



ステップ1

分解を始める前に、まずそれぞれのリキッドチャンバーからエアチャンバーまで線を引いて下さい。この線は再組立する時、正しく位置合わせをする時に役立ちます。



ステップ2

13mm(1/2")のレンチを用いてディスチャージマニホールドをリキッドチャンバーから取り外します。



ステップ3

バルブボール、バルブシート及びバルブシートO-リングが確認できるよう、ディスチャージマニホールドを取り外します。



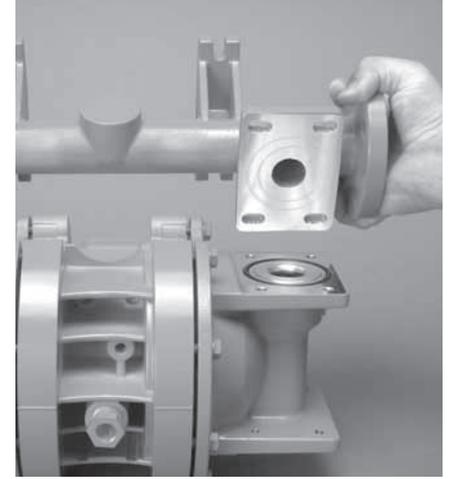
ステップ4

ディスチャージバルブボール、シート及びバルブシートO-リングをディスチャージマニホールド及びリキッドチャンバーから取り外し、切り傷や溝、科学的な損傷又は摩耗などが見られないかどうか点検します。
参考:摩耗した部品は信頼できる性能を約束するウィルデン純正部品と交換して下さい。



ステップ5

13mm(1/2")レンチを使用し、インレットマニフォールドを取り外します。



ステップ6

インレットバルブボール、シート及びバルブシートO-リングをリキッドチャンバー及びインレットマニフォールドから取り外し、切り傷や溝、化学的な損傷又は摩耗が見られないかどうか点検します。



ステップ7

13mm(1/2")のレンチを使用し、センターセクションからリキッドチャンバーを取り外します。



ステップ8

ダイアフラムとピストンアウターを確認するため、リキッドチャンバーを持ち上げ、センターセクションから取り外します。続いて反対側のリキッドチャンバーも同様に取り外します。



ステップ9

2本の調節式レンチを使用するか、25mm(1")のソケットレンチを使用してセンターセクションからダイアフラムアッセンブリーを取り外します。



ステップ10

ピストンアウターを取り外すとダイアフラムアッセンブリーを分解できる準備が整います。



ステップ11

シャフトからダイアフラムアッセンブリーを取り外すには、まずシャフトを万力(合板その他の適当な材料が保持部分にはめ込まれたもの)で固定し、シャフトに切り傷や掻き傷又は溝などがつかないようにします。次に調節式レンチを使用して、ダイアフラムアッセンブリーをシャフトから取り外します。各部品に傷や溝などがいないかを確認し、必要があればウィルデン純正部品と交換して下さい。



ステップ12

ダイアフラム、ピストンインナー及びアウトターに傷や溝がないかを確認して下さい。必要があればウィルデン純正部品と交換して下さい。

エアバルブの分解方法

エアバルブの分解:



注意： 保守または修理作業を行う前に、必ずポンプへの圧縮エアラインを遮断し、エア圧がすべてポンプから抽出されるようにします。吸込、吐出およびエアラインなどをすべて遮断して下さい。ポンプは上下逆さまにして排水し、内部の流体をすべて適当な容器に取り出します。この時、流れ出すプロセス流体との接触により危険を生じることがありますので十分注意して下さい。

必要な工具：

5mm(3/16")六角レンチ
スナップリングプライヤー
O-リングピック

ウィルデン社製 P220/230 型金属製ポンプは、画期的なプロフロー (Pro-Flo) エア供給システムを採用しています。XPS220/230 型金属製ポンプには、プロフローシフトエア供給システムが装備されています。特殊な複合シールの使用により摩擦係数が減少し、注油なしで作動できるようになっています。ポリプロピレンで製造されたプロフロー (Pro-Flo) エア供給システムは、装着されたポンプに高いオン/オフ作動信頼性、凍結、中間停止を防止し、厳しい使用条件下でも問題なく作動するように設計されています。



ステップ1

5mm(3/16")の六角レンチを使ってエアバルブボルトをゆるめます。



ステップ2

エアバルブアッセンブリーからマフラープレート及びエアバルブボルトを取り外し、マフラーガasketを点検します。必要があれば交換して下さい。



ステップ3

エアバルブアッセンブリーを持ち上げ、点検の為にエアバルブガasketを取り外します。必要があれば交換して下さい。



ステップ4

エアバルブエンドキャップを取り外し、エアバルブボルトを外したらエンドキャップを上を持ち上げてエアバルブスプールを確認します。



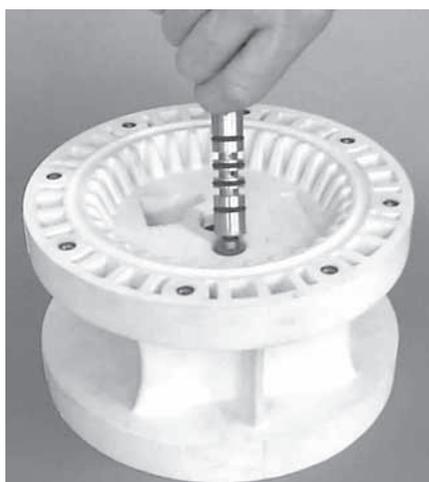
ステップ5

エアバルブボディからエアバルブスプールを取り外すには、ネジ溝のある1本のエアバルブボルトをスプールの端に通し、エアバルブスプールをエアバルブボディからゆっくりと引き出します。シールに摩耗の兆候がないかどうか点検し、必要があればアッセンブリー全体を交換して下さい。エアバルブスプールを扱うときはシールに傷つけないよう注意して下さい。
注意:シールはアッセンブリーから外さないで下さい。シール単体は販売しておりません。



ステップ6

スナップリングプライヤーを使って、センターセクションの両側にパイロットスプールリテイニングスナップを取り外します。



ステップ7

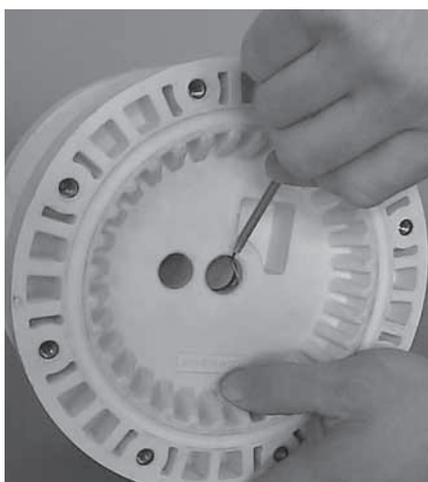
パイロットスプールスリーブをセンターセクションから取り外します。



ステップ8

O-リングピックを使って、スプールのクボミがついた端の反対側からO-リングを静かに取り外します。パイロットスプールをスリーブから静かに外したら、スプールとシールに切り傷や溝その他の摩耗の兆候がみられないか点検します。必要があればパイロットスリーブアセンブリーまたはアウトースリーブO-リングを交換して下さい。再組み立てに際して、パイロットスプールを“ノッチのついた端”側から絶対にスリーブに入れないで下さい、この端部分にはテフロンO-リングが装着されている為、スリーブに挿入した時にスリーブに刻まれているポートの切れ目で損傷をうけることがあるからです。

注意：シールはパイロットスプールから外さないこと。シール単体は販売しておりません。



ステップ9

センターセクションのグライドリングに摩耗の兆候などが確認します。必要であればO-リングピックでグライドリングを取り外し交換して下さい。

再組立時のヒント及び参考事項

再組立：

エア駆動システムに適用される保守作業を実施した後、ポンプを再組立します。写真および各部の配置については分解手順を参照して下さい。ポンプを再組立場合は、分解手順の逆の手順に従って行って下さい。この場合エア駆動システムをまず最初に組み立て、次にダイヤフラムを、そして最後に接液部分を組み立てるようにします。各部分の締め付けトルクについては、このページに記載されている該当トルク仕様を参照して下さい。以下の内容は再組立時に役に立つものです。

- ・ エアバルブボアー、センターセクションシャフト及びパイロットスプールボアーに NLGI 等級 2 白色 EP グリースか同等品を塗布します。
- ・ センターセクションシャフトボアーの内側をきれいにし、新しいシャフトシールが損傷しないようにします。
- ・ マフラー及びエアバルブガスケットに NLGI 等級 2 白色 EP グリースを少量塗布し、組み立て作業中に位置が変わらないようにします。
- ・ マフラープレートの排気ポート部分がセンターセクション上の 2 つの排気ポートの真中にしっかり位置していることを確認して下さい。
- ・ ステンレス製のボルトには必ず油を塗布し、締め付けがスムーズに出来るようにして下さい。
- ・ 部品を締め付ける前に、木づちなどで軽くラージクランプバンドをたたき、ダイヤフラムのおさまりを良くしておきます。

プロフロー 最大締付トルク値仕様表

部品名称	トルク値
エアバルブ	3.1 N・m
ピストンアウター、全てのダイヤフラム	40.7 N・m
トップ&ボトムマニホールド	8.5 N・m
リキッドチャンバー&センターセクション	8.5 N・m

プロフローシフト 最大締付トルク値仕様表

部品名称	トルク値
エアバルブ	11.3 N・m
ピストンアウター、全てのダイヤフラム	47.1 N・m
トップ&ボトムマニホールド	8.5 N・m
リキッドチャンバー&センターセクション	8.5 N・m

シャフトシール (グライドリング) の据付設置：

据付設置準備

古いシールを全部取り除いた後プッシングの内側を掃除し、新しいシールが取り付けられる時に損傷する原因となる破片やごみがないようにします。

据付設置

以下の工具を使用することで、新しいシールの据付設置が容易になります：

- ・ ニードルノーズ (先端部が細くなっているペンチ)
- ・ プラスねじ用ドライバー
- ・ ビニールテープ

- ・ ペンチのそれぞれの先端部にビニールテープを巻き付けます (熱収縮チューブを代用する方法もあります)。これは新しいシールの内側表面の損傷を防ぐためです。
- ・ 新しいシールを手を持って、シールリングの内側にニードルノーズペンチの 2 本の先端部を差し込みます (図 A 参照)。
- ・ ペンチ先端部をシール直径と同じぐらい大きく開き、2本の指でシールの上部を下側に引き下げてインゲン豆の形を作して下さい (図 B 参照)。
- ・ シールとペンチをいっしょにクランプで軽く締め、シールをインゲン豆の形に保持しておいて下さい。この時、シールをできるだけインゲン豆の形を保ちつつ強く引っ張るようにすることでシールがプッシングボア部まで下げやすくなります。
- ・ シールをペンチにはさんだままクランプで締めしたら、シールをプッシングボア部に差し込み、シール底部が正しく溝におさまるように位置決めします。シール底部が正しく溝におさまったら、ペンチにかけていたクランプの力を緩めます。これでシールはもとの形状にはね戻ります。
- ・ ペンチを外すと、シール形状にわずかな出っ張りが残っていることに気づくと思います。シールのサイズを正しく変更する前に、このシールの出っ張りをできるだけなくしておいて下さい。この作業はプラスねじ用ドライバーか、指を使って行って下さい。ねじ回しの片側または指で出っ張りの頂点に軽く力を加えます。これで出っ張りはほとんど完全に取り除くことができます。
- ・ シャフト端部にシリコングリスを注油して下さい。
- ・ センターシャフトを回転させながらゆっくりと挿入します。これでシールサイズの変更が完了したことになります。
- ・ 残りのシールも同じ手順で交換して下さい。

図 A

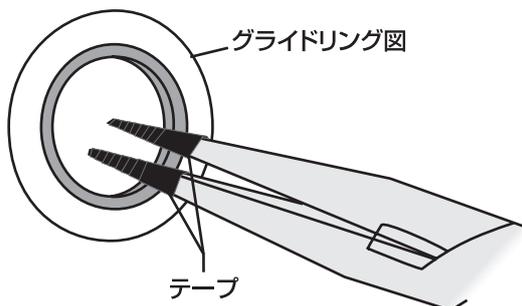
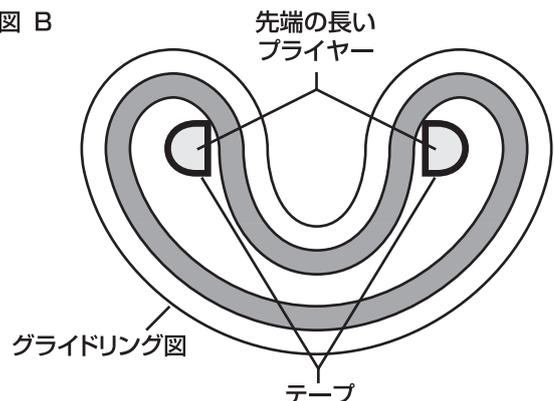


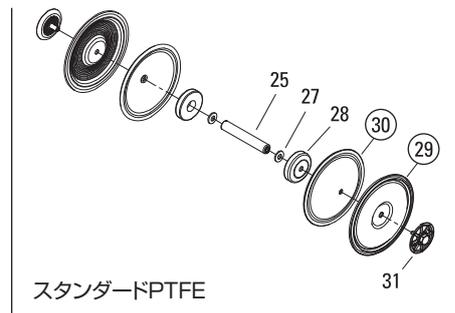
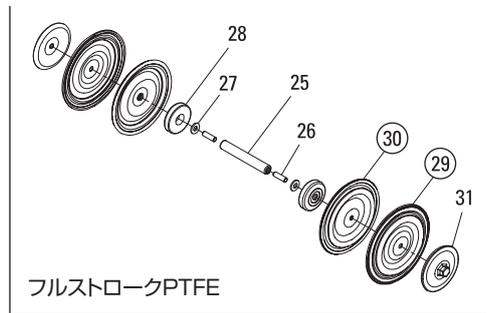
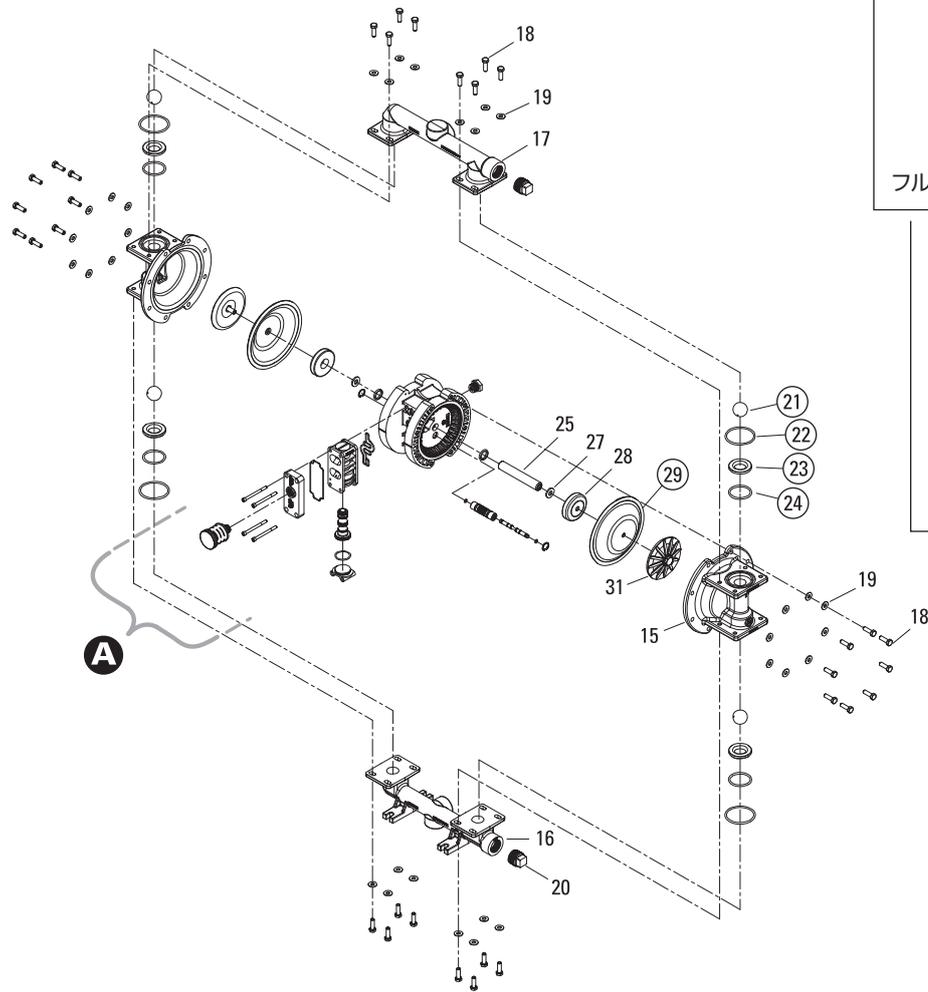
図 B



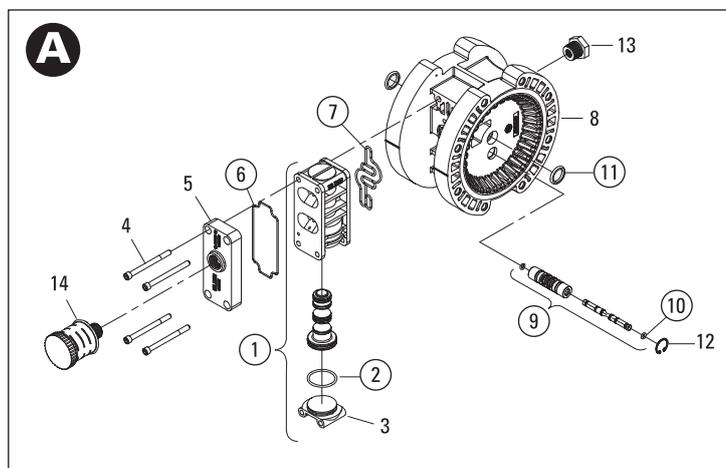
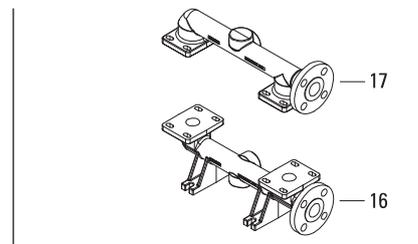
分解図及びパーツリスト

弾性材オプション

P220(230)型 金属製分解図



SUS316フランジ仕様(P230)



※○印の番号は推奨予備品です。

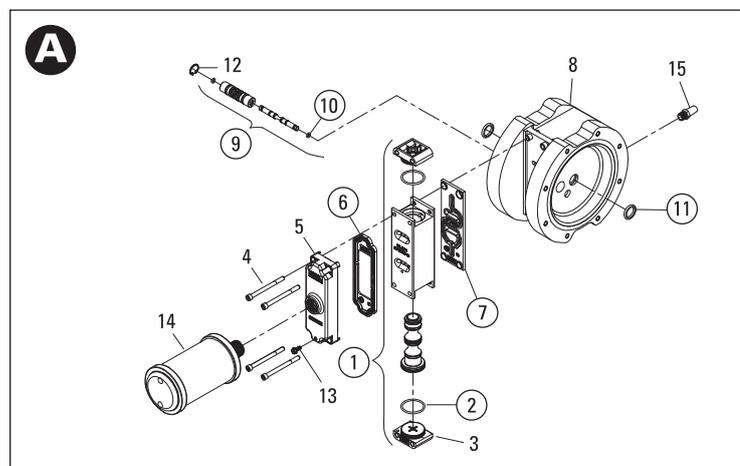
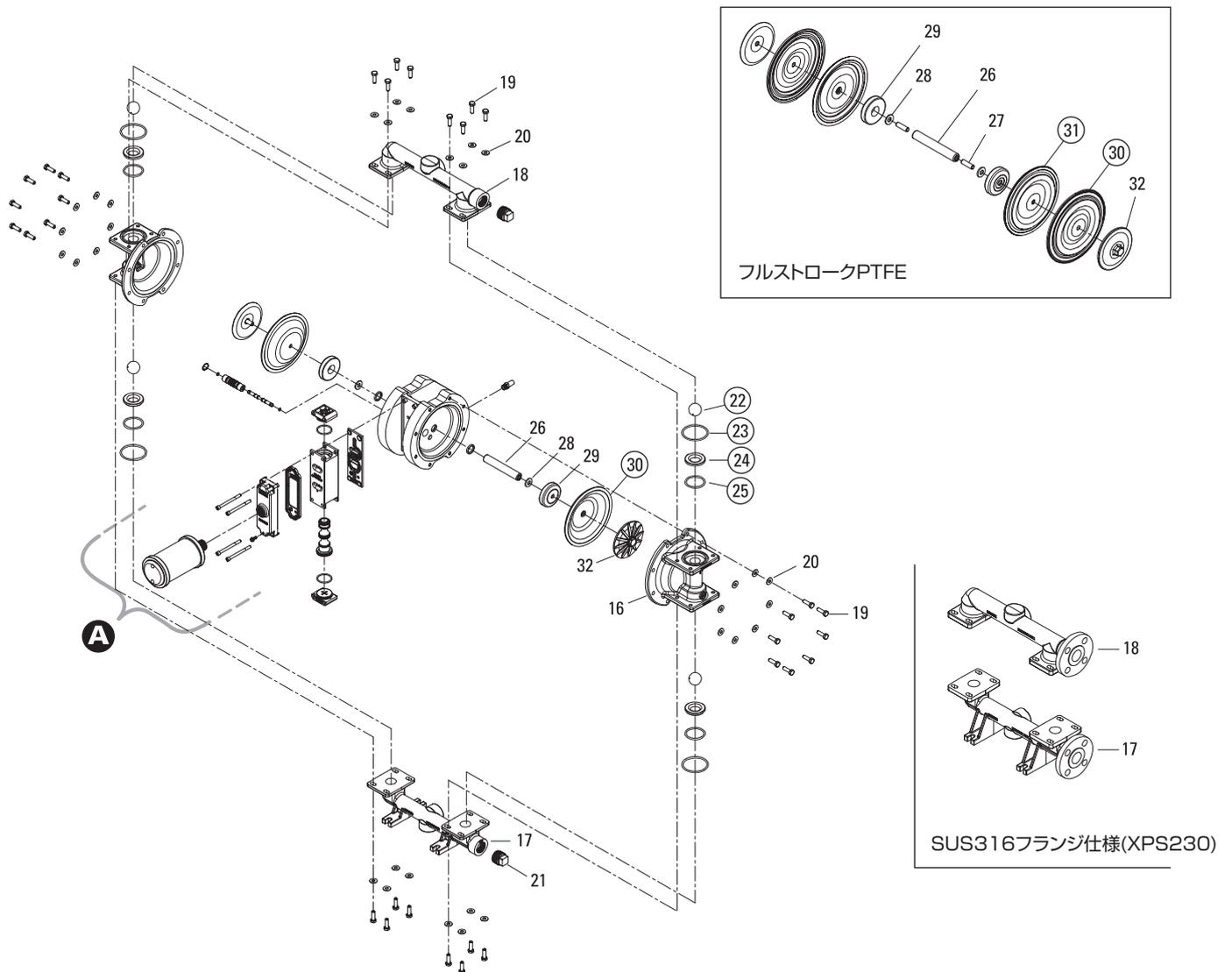
P220(230)型金属製ポンプ パーツリスト

項	部品名称	必要数 / 台	P220(230)/AAPPP 部品番号	P220(230)/WWPPP 部品番号	P220(230)/SSPPP 部品番号
1	エアーバルブアッセンブリー (②・③を含む)	1	01-2010-20	01-2010-20	01-2010-20
2	エンドキャップ O-リング	2	01-2395-52	01-2395-52	01-2395-52
3	エンドキャップ	2	01-2332-20	01-2332-20	01-2332-20
4	エアーバルブスクリュー	4	01-6001-03	01-6001-03	01-6001-03
5	マフラープレート	1	01-3181-20	01-3181-20	01-3181-20
6	マフラープレートガスケット	1	01-3505-52	01-3505-52	01-3505-52
7	エアーバルブガスケット	1	01-2615-52	01-2615-52	01-2615-52
8	センターセクションアッセンブリー	1	02-3142-20	02-3142-20	02-3142-20
9	パイロットスリーブアッセンブリー (⑩⑪含む)	1	02-3880-99	02-3880-99	02-3880-99
10	パイロットスプーリリテーニング O-リング	1	04-2650-49-700	04-2650-49-700	04-2650-49-700
11	グライドリリング	2	02-3210-55-225	02-3210-55-225	02-3210-55-225
12	スナップリング	2	00-2650-03	00-2650-03	00-2650-03
13	レデュサーブッシング	1	01-6950-20	01-6950-20	01-6950-20
14	マフラー 1/2"MNPT	1	08-3510-99R	08-3510-99R	08-3510-99R
15	リキッドチャンバー	2	02-5015-01	02-5015-02	02-5015-03
16	ANSI フランジ インレットマニホールド (P230)	1	-	-	02-5090-03
	DIN フランジ インレットマニホールド (P230)	1	-	-	02-5091-03
	1"BSPT サイドポート インレットマニホールド (P220)	1	02-5096-01	02-5096-02	02-5096-03
	1"BSPT センターポート インレットマニホールド (P220)	1	02-5096-01-678	02-5096-02-678	02-5096-03-678
17	ANSI フランジ ディスチャージマニホールド (P230)	1	-	-	02-5030-03
	DIN フランジ ディスチャージマニホールド (P230)	1	-	-	02-5031-03
	1"BSPT サイドポート ディスチャージマニホールド (P220)	1	02-5036-01	02-5036-02	02-5036-03
	1"BSPT センターポート ディスチャージマニホールド (P220)	1	02-5036-01-678	02-5036-02-678	02-5036-03-678
18	スクリュー, HHC, 5/16"-18x1"	32	08-6180-03-42	08-6180-03-42	08-6180-03-42
19	ワッシャー, 5/16"	32	02-6731-03	02-6731-03	02-6731-03
20	1"BSPT バイブプラグ	2	02-7011-01	02-7011-02	02-7011-03
21	バルブボール	4	※	※	※
22	マニホールド O-リング	4	※	※	※
23	バルブシート	4	02-1125-01	02-1125-08	02-1125-03
24	バルブシート O-リング	4	※	※	※
ダイヤフラム材質: ラバー /TPE/ フルストローク PTFE 仕様					
25	シャフト	1	02-3810-03	02-3810-03	02-3810-03
26	シャフトスタッド	2	-	02-6150-08	02-6150-08
27	ディスクスプリング	2	02-6802-08	02-6802-08	02-6802-08
28	ピストンインナー	2	02-3701-01	02-3701-01	02-3701-01
29	ダイヤフラム	2	※	※	※
30	バックアップダイヤフラム (PTFE ダイヤフラムの場合必要)	2	※	※	※
31	ピストンアウター	2	02-4550-01	02-4550-02	02-4550-03
ダイヤフラム材質: スタンダード PTFE 仕様 ※ P220(230) のみ					
25	シャフト	1	02-3840-03	02-3840-03	02-3840-03
26	シャフトスタッド	2	-	02-6150-08	02-6150-08
27	ディスクスプリング	2	02-6802-08	02-6802-08	02-6802-08
28	ピストンインナー	2	02-3751-01	02-3751-01	02-3751-01
29	ダイヤフラム	2	02-1010-55	02-1010-55	02-1010-55
30	バックアップダイヤフラム	2	※	※	※
31	ピストンアウター	2	02-4601-01	02-4600-02	02-4600-03

※弾性材オプションを参照下さい

太字で表記された部品は基本的に消耗品としてお考え下さい。

XPS220(230)型 金属製分解図



※○印の番号は推奨予備品です。

XPS220(230)型金属製ポンプ パーツリスト

項	部品名称	必要数 /台	XPS220/AAAA 部品番号	XPS220/WWAA 部品番号	XPS220/SSAA 部品番号
1	エアーバルブアッセンブリー (②・③を含む)	1	02-2030-01	02-2030-01	02-2030-01
2	エンドキャップ O-リング	2	01-2395-52	01-2395-52	01-2395-52
3	エンドキャップ	2	01-2340-01	01-2340-01	01-2340-01
4	エアーバルブスクリュー	4	01-6001-03	01-6001-03	01-6001-03
5	マフラープレート	1	02-3185-01	02-3185-01	02-3185-01
6	マフラープレートガスケット	1	02-3502-52	02-3502-52	02-3502-52
7	エアーバルブガスケット	1	02-2620-52	02-2620-52	02-2620-52
8	センターセクションアッセンブリー	1	02-3138-01	02-3138-01	02-3138-01
9	パイロットスリーブアッセンブリー (⑩⑫含む)	1	02-3880-99	02-3880-99	02-3880-99
10	パイロットスプーリテニング O-リング	1	04-2650-49-700	04-2650-49-700	04-2650-49-700
11	グライドリング	2	02-3210-55-225	02-3210-55-225	02-3210-55-225
12	スナップリング	2	00-2650-03	00-2650-03	00-2650-03
13	グラウディングスクリュー	1	04-6345-08	04-6345-08	04-6345-08
14	マフラー 3/4"MNPT	1	08-3510-99R	08-3510-99R	08-3510-99R
15	マフラー 1/4"MNPT	1	04-3240-07	04-3240-07	04-3240-07
16	リキッドチャンパー	2	02-5015-01	02-5015-02	02-5015-03
17	インレットマニホールド	1	02-5096-01-678	02-5096-02-678	02-5096-03-678
18	ディスチャージマニホールド	1	02-5036-01-678	02-5036-02-678	02-5036-03-678
19	スクリュー, HHC, 5/16"-18x1"	32	08-6180-03-42	08-6180-03-42	08-6180-03-42
20	ワッシャー, 5/16"	32	02-6731-03	02-6731-03	02-6731-03
21	1"BSPT パイププラグ	2	02-7011-01	02-7011-02	02-7011-03
22	バルブボール	4	※	※	※
23	マニホールド O-リング	4	※	※	※
24	バルブシート	4	02-1125-01	02-1125-08	02-1125-03
25	バルブシート O-リング	4	※	※	※
26	シャフト	1	02-3810-03	02-3810-03	02-3810-03
27	シャフトスタッド	2	-	02-6150-08	02-6150-08
28	ディスクスプリング	2	02-6802-08	02-6802-08	02-6802-08
29	ピストンインナー	2	02-3701-01	02-3701-01	02-3701-01
30	ダイヤフラム	2	※	※	※
31	バックアップダイヤフラム (PTFE ダイヤフラムの場合必要)	2	※	※	※
32	ピストンアウター	2	02-4550-01	02-4550-02	02-4550-03

※弾性材オプションを参照下さい

太字で表記された部品は基本的に消耗品としてお考え下さい。

P220(230)型及びXPS220(230)型金属製ポンプ用弾性材オプション

材 質	ダイアフラム	バックアップ ダイアフラム (フルストローク)	バルブボール	マニホールド O-リング	バルブシート O-リング
ポリウレタン	02-1010-50	—	02-1085-50	02-1372-50	02-1205-50
ネオプレン	02-1010-51	—	02-1085-51	02-1372-51	02-1205-51
ブナ-N (NBR)	02-1010-52	—	02-1085-52	70-1280-52	02-1205-52
バイトン	02-1010-53	—	02-1085-53	02-1372-53	02-1205-53
EPDM	02-1010-54	—	02-1085-54	02-1372-54	02-1205-54
PTFE (フルストローク)	02-1040-55	—	02-1085-55	70-1280-55	02-1205-55
サニフレックス (ハイトレル)	02-1010-56	02-1065-56(TSS)	02-1085-58	02-1372-58	02-1205-56
ウィルフレックス (サントレン)	02-1010-58	02-1065-57(TWS)	02-1085-56	02-1372-56	02-1205-58

スタンダード PTFE 仕様 ※ P220(P230) のみ

※ダイアフラム部の型式表示が "TSU" (PTFE) の場合

ダイアフラム (PTFE)	02-1010-55
バックアップダイアフラ (サニフレックス)	02-1060-56

※ダイアフラム部の型式表示が "TNU" (PTFE) の場合

ダイアフラム (PTFE)	02-1010-55
バックアップダイアフラム (ネオプレン)	02-1060-51

※ダイアフラム部の型式表示が "TEU" (PTFE) の場合

ダイアフラム (PTFE)	02-1010-55
バックアップダイアフラム (EPDM)	02-1060-54



米国ウィルデン社日本総代理店

ジャパンマシナリー株式会社

JAPAN MACHINERY COMPANY

E-mail:sales@jmc.asia

http://www.jmc.asia

東京支店 東京都大田区東六郷 2-19-6 (JMCビル) 〒144-0046 TEL.(03)3730-5991(代表)
茨城営業所 茨城県水戸市白梅 1-5-8 (サンビル) 〒310-0804 TEL.(029)302-3001(代表)
北関東営業所 群馬県太田市飯田町 1263 (三栄ビル) 〒373-0851 TEL.(0276)48-1791(代表)
千葉営業所 千葉県千葉市中央区新町 17-3 (ハマダパークビル) 〒260-0028 TEL.(043)241-2821(代表)
静岡営業所 静岡県静岡市葵区黒金町 11-7 (大樹生命静岡駅前ビル) 〒420-0851 TEL.(054)273-2821(代表)
名古屋支店 愛知県名古屋市中区錦 2-2-13 (名古屋センタービル) 〒460-0003 TEL.(052)201-6971(代表)
京都営業所 京都府京都市中京区壬生賀陽御所町 3-1 (京都幸ビル) 〒604-8811 TEL.(075)811-9221(代表)
大阪支店 大阪府大阪市北区曽根崎新地 1-3-16 (京富ビル) 〒530-0002 TEL.(06)6342-1551(代表)
広島支店 広島県広島市中区鉄砲町 8-18 (広島日生みどりビル) 〒730-0017 TEL.(082)221-8871(代表)
九州営業所 福岡県北九州市小倉北区堺町 1-3-15 (日生小倉堺町ビル) 〒802-0005 TEL.(093)522-6468(代表)