

熱収縮チューブ 正しいサイズを選択するためのガイド

熱収縮チューブは取り付けると形状が変化します。適切なサイズのチューブは、収縮した状態でそれが被覆する基材の直径と長さの両方に適合しますが、このことが適切なチューブサイズの選択を難しくしています。

ステップ 1: 収縮後の内径と基材のサイズ

適切な取り付け状態とするには、チューブがその収縮前のサイズから 20% 以上収縮すると同時に、その最大収縮サイズには達しないことが必要です。取り付け後に、最大に収縮した状態に対して 10% 以上の収縮余裕が残ることが理想的です。

例:
サイズが 1 インチの RNF-100 は最大収縮サイズが 0.50 インチです。このチューブは、想定する収縮サイズが $0.50 + 0.05$ (0.5 の 10%) = 0.55 インチから $1 - 0.2$ (1.0 の 20%) = 0.8 インチの範囲にある用途に最適です。

ステップ 2: 気密性不足の収縮

- 収縮工程では、チューブが直径方向と全長方向に収縮します (注: 長さ方向に伸びる場合もあります)。
- 長さ方向の収縮率は製品によって異なります。
- カット長を指定する場合は収縮を考慮します。
- チューブのカット長は、被覆対象の長さよりも長くします。

収縮不足

最適な取り付け範囲

収縮過剰

10%

20%

収縮率

90%

100%



仕様で指定されている伸張時内径寸法を必ず使用します。

チューブの収縮時内径として指定された寸法を使用します。収縮時内径よりも小さい内径までチューブが収縮することもあります。仕様で指定されている最大寸法は必ず確保されます。

取り付け方法の指示に従ってください。特に温度のガイドラインに留意します。

- 過剰な低温状態のチューブは十分に収縮しないことがあります。
- 過剰に高温状態のチューブは、焼け跡が発生することや裂けることがあります。



チューブを引っ張って対象物を被覆しないでください。収縮中にチューブが裂けることがあります。

目的の最終長さと同じ長さにチューブをカットしないでください。収縮するとチューブの長さは変化します。収縮が進むほど、長さ方向の変化が大きくなります。

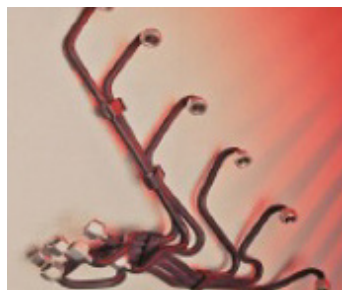
鋭利なエッジがある対象物を被覆してチューブを収縮しないでください。



BRST チューブ



DWFR チューブ



ATUM チューブ



SCT1 チューブ

www.te.com