

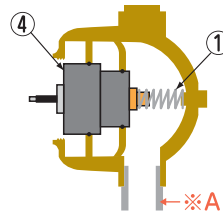
[XL32、XL-82、XL-150ミキシングバルブ]

内部パーツ取外しの際にご注意下さい。

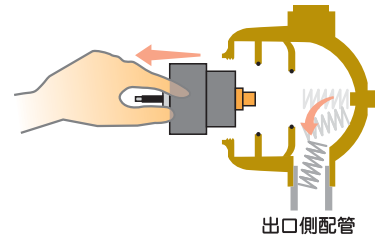
定期メンテナンスなどで内部パーツの④シャトルアッセンブリーを取外す際①スプリングが出口側配管に脱落する場合があります。

(平成23年3月以降に納入分のXLミキシングユニットXL-32及びXL-82には※Aにスプリング脱落防止用のパー付ニップルを採用しております。XL-150は出口の開口部にスプリングが通らない構造となります)

[通常時]



[取外し時]



①スプリングが脱落しないように取外しをするための特殊工具Bをご用意しておりますのでダイレオまでお問合せ下さい。(TEL:06-6769-7731)



[特殊工具Bの使用方法]

■取外し

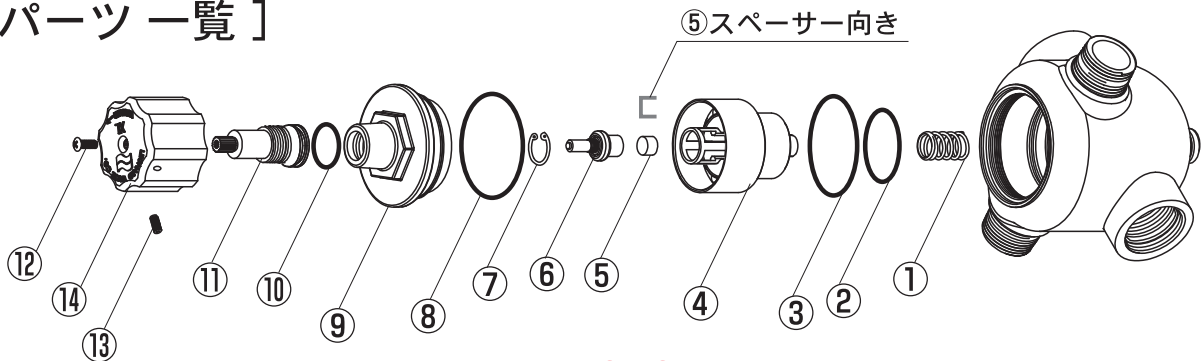
④シャトルアッセンブリーの内側の穴から特殊工具Bを差込み特殊工具Bの爪をスプリングに引っかけてから④シャトルアッセンブリーを取外します。

■取付け

取外し時と同様に特殊工具Bを使用して①スプリングが落ちないように④シャトルアッセンブリーを取付けます。



[パーツ 一覧]



※平成23年4月以降に納入のXLパーツ⑤と⑥は接着加工済みとなります。

[パーツ番号/名称]

- | | | |
|--------------|--------------|-------------|
| ①リターンスプリング | ⑥サーモエレメント | ⑪ステムアッセンブリー |
| ②シャトルOリング下部 | ⑦カバー用スナップリング | ⑫ノブビス |
| ③シャトルOリング上部 | ⑧カバーパッキン | ⑬温度設定固定用ビス |
| ④シャトルアッセンブリー | ⑨カバー | ⑭温調ノブ |
| ⑤スパーサー | ⑩ステムOリング | |

内部パーツ定期清掃の目安

・シャトルの清掃……………1～2回/1年程度

手順①②③⑤⑦⑧⑨⑩をご参照いただき、内部パーツの清掃を行って下さい。

内部パーツ交換時期の目安

・シャトルOリング(上部/下部)の交換……………1回/2年程度

その他Oリングは各部の水漏れなどが発生した場合、必要に応じて交換して下さい。

・シャトルアッセンブリー、サーモエレメントの交換……………1回/3～5年程度

温度コントロール性能に異常が無い場合は交換時期を延長してご使用下さい。

※上記の交換時期はあくまで目安ですので水質や使用頻度により異なる場合があります。

※水質による内部パーツの固着などで温調不良が発生したときにも内部パーツの交換が必要な場合があります。

手順①②③④⑤⑥⑦⑧⑨⑩を参照いただき、内部パーツの交換を行って下さい。

①ユニットを取外します

内部パーツを清掃/交換する前にユニットを配管からの取外して水平な作業台で作業を行って下さい。



②温調ノブを取り外します

プラスドライバーを使って温調ノブを固定しているノブビスを外し、温調ノブを取り外します。



③カバーを取り外します

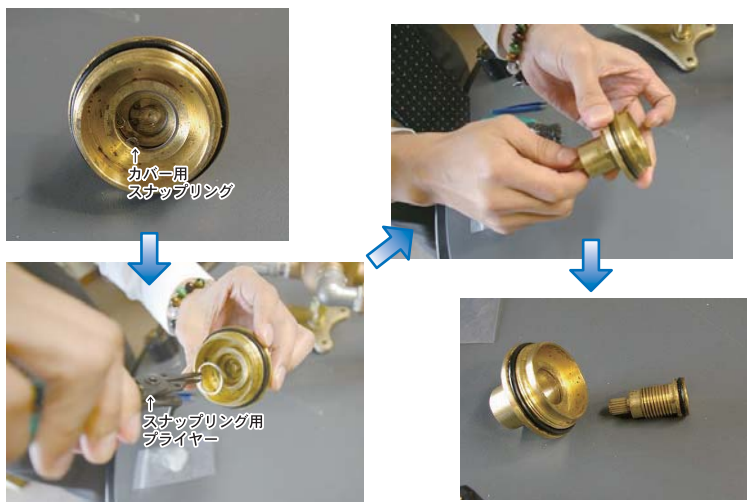
モンキーレンチなどを使用してカバーを取り外します。



カバーに付いているカバーパッキンはカバーからの水漏れが発生していない場合は交換の必要はありません。

④ステムリングの交換

温調ノブの軸部分にあたるステムアッセンブリ部分から軸漏れが発生している場合は手順③で外したカバー内側にあるカバー用スナップリングをプライヤーで外します。カバーからステムアッセンブリをカバー内側方向に廻して取り外します。ステムアッセンブリに付いているリングを取り外し、新しいリングに付属のシリコングリスを塗付して取り付けて下さい。



⑤内部パーツを取り出します

サーモエレメント、スペーサー、シャトルアッセンブリ、スプリングを本体内部から取り出します。シャトルアッセンブリを取り出す際にシャトルアッセンブリとリングが固着を起している場合に外しづらいことがあります。どうしても取れない場合は専用取り外し工具がございますのでダイレオまでお問い合わせ下さい。

(TEL 06-6769-7731)

※無理にプライヤー等で引抜くとパーツがねじれて変形する場合がありますのでご注意ください。



⑥内部リングの交換

本体内側のリング2カ所に一時側の温水/水に含まれるスケールや堆積物が固形化している場合や経年変化などで損傷が激しい場合は交換が必要です。古いリングを千枚通しなどで取外します。新しいリングに付属のシリコングリスを塗布して交換します。



⑦シリコングリス塗付

本体内側のリング2カ所にシリコングリスを塗付します。シャトルアッセンブリ側面にもシリコングリスを塗付します。



メンテナンスパーツに付属しているシリコングリスは信越化学工業(株)のG-40Mを使用しています。

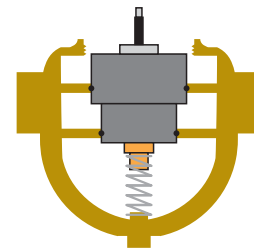
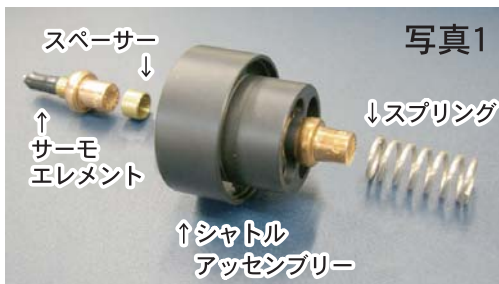
⑧内部パーツの清掃

サーモエレメント、シャトルアッセンブリーの汚れの付着や腐食状態を確認して下さい。軽い汚れであればウエス等で拭き取るか、クレンザーとスポンジで軽くこすり洗いをして汚れを除去してください。汚れや腐食状態が極めて悪い場合はパーツ交換が必要です。



⑨内部パーツの取付け

写真1を参考にスプリング→シャトルアッセンブリー→スペーサー→サーモエレメントの順でパーツを本体に取付けます。サーモエレメントは本体にまっすぐ挿入し、シャトル部分を全体に押しこめて戻る反動があればスプリングが正しく納まっています。



断面イメージ

※平成23年4月以降に納入のXL-32・XL-82のユニットのパーツの内スペーサーとサーモエレメントは接着しており一体となっています。

モンキーレンチ等を使用してカバーを固定して下さい。最後にプラスドライバーで温調ノブを取り付けます。



⑩作業完了

ユニットを元の配管に接続し直してから、元バルブを開いて下さい。温調ノブをまわして温度計を見ながら温度調整ができるかを確認した後、任意の温度に設定して下さい。