

便覧



一般社団法人
日本ダクタイル鉄管協会

A.3.3 引張強さ及び伸び

接合部品 I 類の引張強さ及び伸びは、供試材によって確認する。この場合、供試材の引張強さ及び伸びは、A.3.9.1 によって試験を行い、表 A.2 による。

表 A.2—材料、引張強さ及び伸び

材 料	引張強さ N/mm ² (以上)	伸 び % (以上)
JWWA G 113、JWWA G 114 の FCD (420-10)	420	10
JIS G 5502 の FCD600-3	600	3
注記 1N/mm ² = 1MPa		

A.3.5 浸出性

接合部品 I 類の浸出性は、A.3.9.3 によって試験を行い、表 B.2 及び表 B.3 の規定に適合しなければならない。

A.3.8 塗装

接合部品 I 類の塗装は、次による。

- a) 合成樹脂塗装を行う場合は、JWWA G 114 の 13.2 (外面塗装) に準じて行う
- b) エポキシ樹脂粉体塗装を行う場合は、JWWA G 112 に準じて目標 120g/m² 以上の塗布量で塗装する。ただし、NS 形ライナ及び S II 形ライナの塗膜厚さは、0.3mm 以上とする。

A.4 接合部品 II 類

A.4.2 材料

接合部品 II 類の材料は、A.4.8.1 によって試験を行い、表 A.4 による。

表 A.4—接合部品 II 類の材料

材 料	接合形式	接合部品
JIS G 4303、JIS G 4308、 JIS G 4309 の SUS304、 SUS304J3、SUSXM7	NS 形、S II 形	T 頭ボルト・ナット
	S 形	ボルト・ナット
	P II 形	ボルト
	NS 形、US 形、P II 形 KF 形、UF 形、 フランジ形	セットボルト
	フランジ形	六角ボルト・ナット
JIS G 4303 の SUS403 JIS G 5121 の SCS2	S 形	結合ピース
JWWA G 114 の FCD (420-10)	KF 形、K 形	T 頭ボルト・ナット
	KF 形	シールキャップ
	US 形、UF 形、U 形	ボルト、継ぎ棒
JIS G 3101 の SS400、JIS G 3505 の SWRM 材、JIS G 3506 の SWRH 材、JIS G 3507-1 の SWRCH 材	フランジ形	六角ボルト・ナット

A.4.4 浸出性

接合部品 II 類の浸出性は、A.4.8.3 によって試験を行い、表 B.2 及び表 B.3 の規定に適合しなければならない。

A.4.7 塗装、焼き付き防止処理、亜鉛めっき及び酸化被膜処理

- b) 材料が JIS G 4303、JIS G 4308、JIS G 4309 の SUS304、SUS304J3、SUSXM7 の NS 形及び S II 形 T 頭ボルト・ナット、S 形ボルト・ナット、フランジ形六角ボルト・ナットのボルト又はナットのねじ部には、焼き付き防止処理を行った後、A.4.8.6 によって試験を行い、5 回のナットの移動距離の最大値と最小値の差が 5mm 以下でなければならない。

A.4.8 試験

A.4.8.6 焼き付き防止処理試験

焼き付き防止処理試験は、製品と同じ材料の M20 のボルト・ナットに製品と同じ焼き付き防止処理を行い、a)～d) の条件を 1 サイクルとして 5 サイクル繰り返す。この場合、トルクが加わり始めてから所定のトルクに達するまでのナットの移動距離がおおよそ 10～20mm となるクッション材を用いる。