

便覧



一般社団法人
日本ダクタイル鉄管協会

JWWA G 113 -2010
JWWA G 114 -2010
水道用ダクティル鑄鉄管及び異形管
解説(抜粋)

4 JWWA G 113 の各構成要素の内容

4.9 塗装及びライニング (簡条 13)

直管の外表面及び継手部に用いられている JWWA K 139 の合成樹脂塗料の塗布量は、管の塗装作業性を考慮して、直管外表面は $100 \mu\text{m}$ を目標乾燥塗膜厚さとして決めた。

亜鉛系プライマは、下塗りとして優れた防食方法であるが、当面、製造設備の面から呼び径 250 以下の直管の外表面に用いることとし、呼び径 300 以上については受渡当事者の協議による。

5 JWWA G 114 の各構成要素の内容

5.3 形状、寸法、質量及びその許容差 (簡条 10)

7.5K の RF 形-RF 形フランジの組み合わせは、呼び径が大きくなるとボルト・ナットの締め付けトルクが大きくなり、施工管理が難しくなることから今回の改正で呼び径 600 以下に限定した。

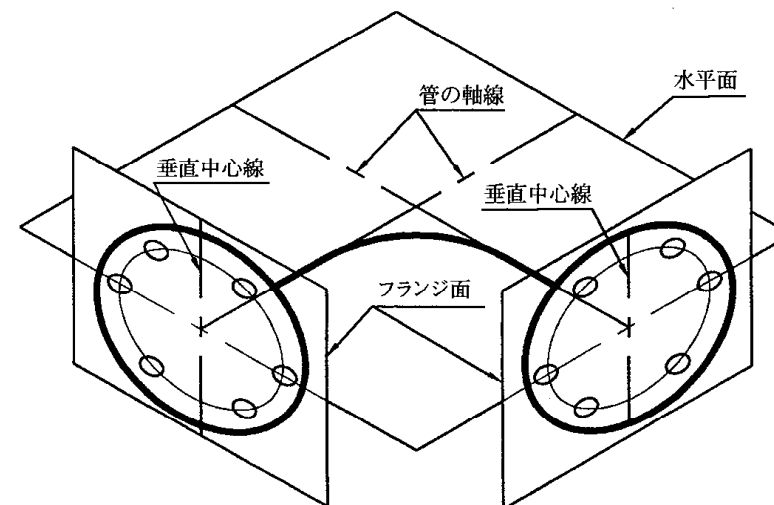
フランジの設計水圧は、7.5K フランジの場合、 1.24MPa (最大静水圧 0.74MPa + 水撃圧 0.5MPa)、10 ~ 20K フランジの場合、JIS B 2239 による。

溝付きフランジのガスケットは、GF 形ガスケット 1 号及び GF 形ガスケット 2 号の 2 種類とし、フランジ面同士がメタルタッチの場合には 1 号を使用し、メタルタッチでない場合には 2 号を使用する。

呼び径 150、300 及び 350 の 7.5K フランジについては、ボルトあなの数が 4 の倍数になっていないため、異形管を水平に使用する場合と垂直に使用する場合でボルトあなの位置が異なる。したがって、接続する異形管、バルブなどのボルトあなの振り分けと相違する場合があるため、注意する必要がある。

なお、規格品のフランジのボルトあなの配置は、管のすべての軸線を水平にした場合に、そのフランジ面の垂直中心線に対して振り分けている。

例として、呼び径 150 で 7.5K のフランジ曲管のボルトあな (ボルトあな 6 個) の配置を解説図 7 に示す。



解説図 7—呼び径 150 で 7.5K のフランジ曲管のボルトあなの配置(例)

5.6 塗装 (簡条 13)

異形管の外表面及び継手部に用いられている JWWA K 139 の合成樹脂塗料の塗布量は、管の塗装作業性を考慮して、異形管外表面及び接合部品は $80 \mu\text{m}$ を目標乾燥塗膜厚さとして決めた。