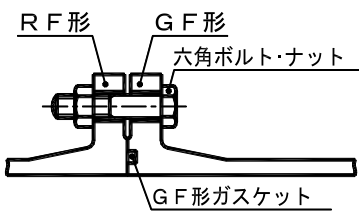


接合形式	呼び径 (mm)	管種	特 徴	設計・施工の参考															
フランジ形	700～2,600	DF																	
<p>RF形-GF形</p>  <p>RF形 GF形 六角ボルト・ナット GF形ガスケット</p> <p>7.5K - φ75～2,600 10K - φ75～2,600 16K - φ75～1,500 20K - φ75～ 900</p>				<ul style="list-style-type: none"> ・バルブなどの取付用 ・7.5Kフランジは、RF形-RF形又はRF形-GF形の組合せで使用する。 ・10K、16K、20Kのフランジを使用する場合には、必ずRF形-GF形の組合せで使用する。 <p>フランジの使用圧力及び最高使用圧力</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>フランジの記号</th> <th>使用圧力 MPa</th> <th>最高使用圧力 MPa</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>7.5K</td> <td>0.74</td> <td>1.27</td> </tr> <tr> <td>10K</td> <td>0.98</td> <td>1.37</td> </tr> <tr> <td>16K</td> <td>1.57</td> <td>2.16</td> </tr> <tr> <td>20K</td> <td>1.96</td> <td>2.75</td> </tr> </tbody> </table> <p>注 JIS B 2239 (鑄鉄製管フランジ通則) による。</p>	フランジの記号	使用圧力 MPa	最高使用圧力 MPa	7.5K	0.74	1.27	10K	0.98	1.37	16K	1.57	2.16	20K	1.96	2.75
フランジの記号	使用圧力 MPa	最高使用圧力 MPa																	
7.5K	0.74	1.27																	
10K	0.98	1.37																	
16K	1.57	2.16																	
20K	1.96	2.75																	

B 継手の接合要領

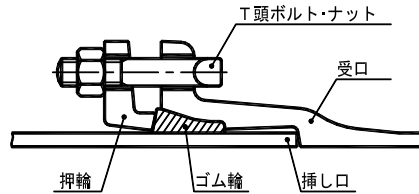
ダクタイル管の接合は、管材や継手の性質、構造を検討したうえで、以下の方法によって行い、継手の特性が十分に発揮されるようにする。

詳細については、日本ダクタイル鉄管協会発行の「接合要領書」参照のこと。

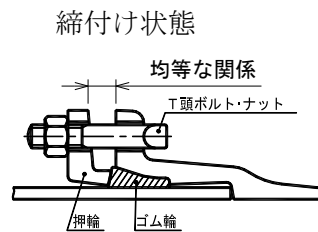
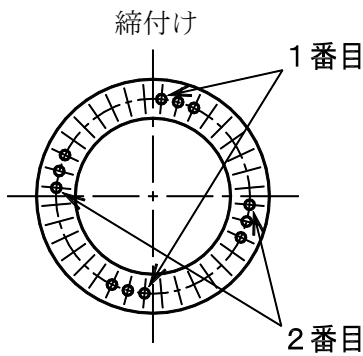
尚、接合に用いる滑剤は、JDPA Z 2002「ダクタイル鑄鉄管継手用滑剤」に規定されたダクタイル管継手用のものを使用し、グリスなどの油類や化学洗剤はゴム輪に悪影響を及ぼすので使用しない。

● K形継手接合の要点

K形 呼び径 75～2,600 mm



- (A) ゴム輪の表裏を間違えないよう形状、表示マークを確認して使用する。
- (B) ゴム輪の挿入時はダクティル管継手用滑剤を十分に塗布し、ゴム輪が所定位置に入りやすくする。
- (C) ボルトの締付けは、均等にかつ数回に分けて下記の要領で追い締めする。

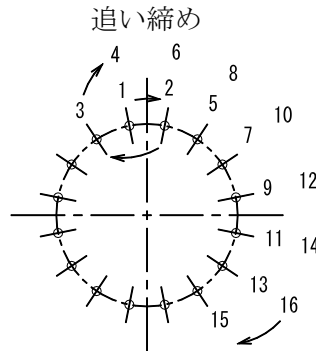


a スパナまたはラチェットレンチで上下左右少しずつ均等に締める。

b 下側は入りにくいので優先的に締めると受口、挿し口の隙間を均等にすることが容易である。

c 対照的な位置を順次締め、片締めにならないようにし、押輪と受口端面の間隔を均等に保つようにする。

d 締付けトルクに近づいたら、図に示す手順で根気よく5～6回にわたり徐々に締める。

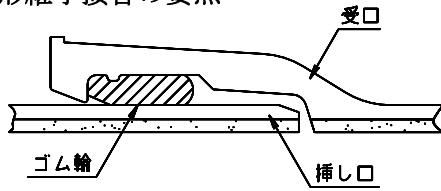


- (D) ボルトの最終締付けトルクは下表を参考とする。

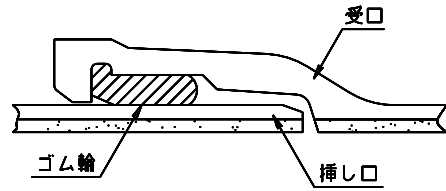
表-1 締付けトルク

ボルトの呼び径	締付けトルクN・m(kgf・cm)	呼び径(mm)	レンチの柄の長さ(cm)
M16	60(600)	75	15
M20	100(1,000)	100～600	25
M24	140(1,400)	700～800	35
M30	200(2,000)	900～2,600	50

● T形継手接合の要点



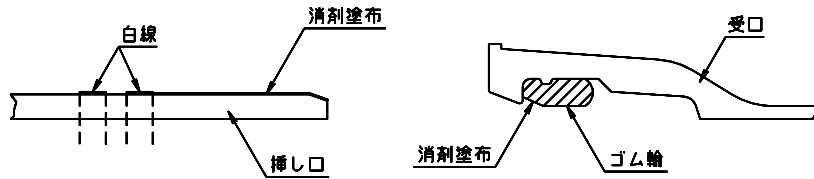
呼び径 75～600mm



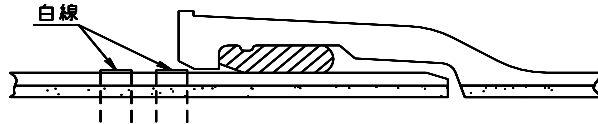
呼び径 700～2,000mm

(A) 受口内面の清掃、異物は確実に取り除く…接合不良、漏水の原因となることがある。

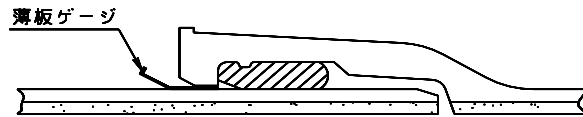
(B) ゴム輪を受口溝部に正しくはめ、ダクタイト管継手用滑剤を塗布する。



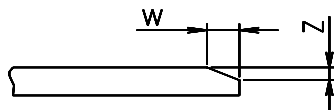
(C) 接合工具を用い、挿し口外面の表示線（白）と受口端面が合う位置まで挿入する。



(D) 薄板ゲージにより、ゴム輪の位置を確認する。（全周）



(E) 切管または他形式の管とT形受口とを接合する場合の挿し口部は必ず面取りを行う。



W, Z寸法は表-2 に示す。

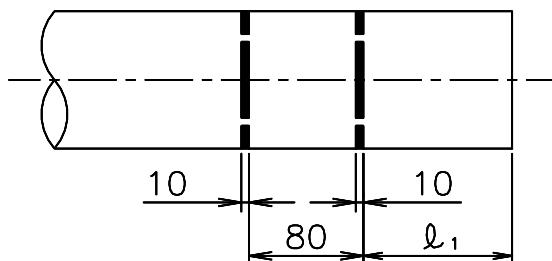
表-2 面取り寸法

単位 mm

呼び径	W	Z
75 ～ 300	9.5	3.2
350 ～ 600	14	5
700 ～ 900	15	6
1,000 ～ 1,200	19	7.5
1,350 ～ 1,650	23	8.5
1,800 ～ 2,000	26	9.5

● 白線の表示

K形、T形の挿し口には表-3に示す白線が表示しており、接合の時に受口端面を挿し口側の白線に合わせることによって接合の確認をするようになっている。

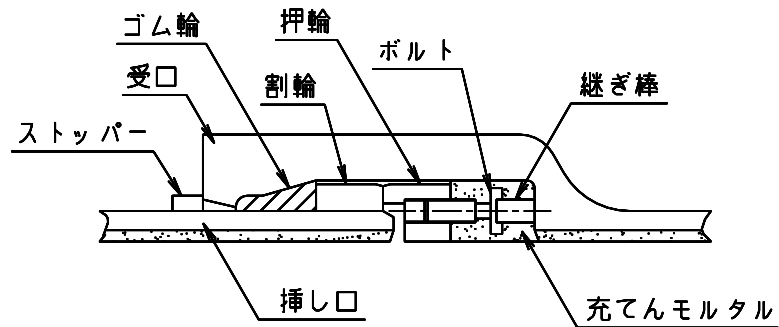


挿し口部白線表示位置 (単位 mm)

表-3 挿入部白線表示位置 単位 mm

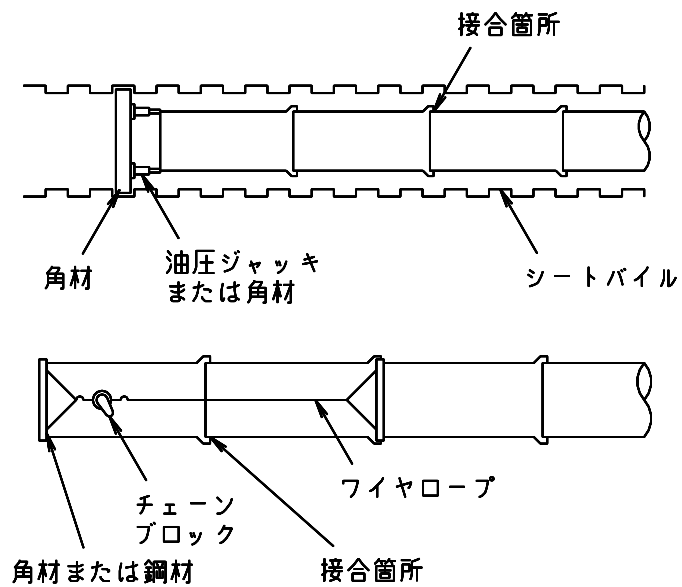
呼び径	l_1				呼び径	l_1
	K形	T形	NS形	S II形、S形		T形
75	75	80	165	135	700	150
100		80	170		800	155
150		85	195	150	900	170
200		100			1,000	180
250		110			1,100	195
300	105	110	—	175	1,200	210
350		125			1,350	230
400					215	1,500
450		130		1,600		270
500		135		1,650	275	
600					1,800	300
			2,000	330		

● U形継手接合の要点



呼び径 700~2,600mm

- (A) 受口内面（管底部）の清掃は特に入念に行い、異物を確実に除去する。
- (B) ゴム輪を締め付ける時、下図のように抜け出し防止対策を行う。

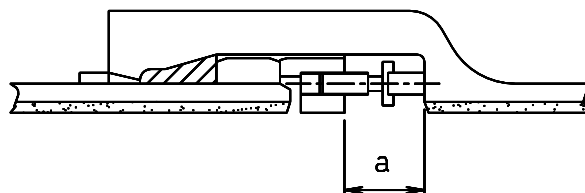


(C) ボルトのねじ出しは下図のような間隔になるよう均一に行う。

表-4 押輪と受口底部の間隔標準

呼び径 (mm)	締付け完了時の a (mm)
700 ~ 1,500	(57)~60
1,600 ~ 2,400	(67)~70
2,600	(77)~80

数値は目標値



上記の所までねじ出しが困難な場合は、下記のトルクまで締め付ける。

表-5 締付けトルクの標準値 単位 N・m(kgf・cm)

呼び径 (mm)	ボルトの呼び	締付けトルク
700 ~ 1,500	M22	120(1,200)
1,600 ~ 2,600	M24	140(1,400)

(D) 受口部のモルタル充填は、モルタルペーストを塗った後、硬練りモルタル (水/セメント=0.2, セメント/砂=1/1) をハンマーで十分につき固める。

