

K形鑄鉄管用離脱防止押輪

昭和56年 4月 1日 OWMS 制定
平成 4年 4月27日 OWMS 改正
平成 7年 8月29日 仕様制定
平成24年11月20日 仕様改正
平成30年 4月 1日 仕様改正
令和 元年12月12日 仕様改正

1. 適用範囲

この仕様は、JWWA G 113（水道用ダクタイル鑄鉄管）に規定するK形及びJWWA G 114（水道用ダクタイル鑄鉄異形管）に規定するK形に使用する鑄鉄管用離脱防止押輪（以下、「押輪」という。）について定める。

【備考】次に掲げる規格は、この仕様に引用されることによって、この仕様の一部を構成する。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む）を適用する。

JWWA G 114（水道用ダクタイル鑄鉄異形管）

JWWA K 139（水道用ダクタイル鑄鉄管合成樹脂塗料）

2. 製造方法・材質・機械的性質・黒鉛球状化及び塗装後の仕上がり面

- (1) 押輪の製造方法、機械的性質、黒鉛球状化及び塗装後の仕上がり面は、JWWA G 114に規定する各項目による。
- (2) 押輪のクサビ爪には、離脱阻止力を増加させるため、油焼及び高周波により、温度850 以上で適当な時間焼入れを施さなければならない。

3. 塗装

3.1 塗装

塗料は衛生上有害な影響を及ぼさないもので、乾燥後水に侵されず、かつ水質に悪影響を与えることなく、寒暑によって異常を生じないものでなければならない。

- (1) 押輪の塗装は、JWWA K 139規定した塗料とする。
- (2) 本市が特に指定したもの

3.2 塗装箇所及び塗装方法

塗装箇所及び塗装方法は次のとおりとする。

- (1) 押輪の内外面には塗装を施す。この場合、塗装前に内外面のさび、その他の付着物を十分に除去した後塗装する。なお、塗装による離脱防止機能に支障のないようにすること。
- (2) 3.1(2)の塗料を用いて塗装する場合は本市の指示により行うこと。

4．形状・寸法・質量及びその許容差

4．1 形状、寸法及び質量

押輪の形状は、クサビ爪幅広タイプ方式で付図を参考とすることとし、詳細形状、寸法及び質量については、個々に審査を行うものとする。

4．2 許容差

4．2．1 形状、寸法の許容差

押輪の各部寸法の許容差については、個々に審査を行うものとする。

4．2．2 質量の許容差

押輪の質量の許容差は、JWWA G 114に規定するK形押輪の質量許容差による。

4．3 焼入れ厚さ

押輪のクサビ爪の焼入れ厚さは、2mm以上とする。

5．外観

押輪の内外面は、滑らかで、こぶ、きず、錆びり、錆巣、その他使用上有害な欠陥がなく、組織が均一で加工しやすいものでなければならない。

ただし、きず、錆巣などその程度が軽微なもので本市の承認を得た場合には、溶接補修を行うことができる。

6．試験

(1) 引張試験、硬さ試験、顕微鏡試験及び再試験は、JWWA G 114の13による。

(2) 油焼入れ及び高周波焼入れ厚さの試験は、クサビ爪の中央部を軸線上に切断したものをを用いて行い、顕微鏡又は拡大鏡で焼入れ厚さを調べること。

7．検査

(1) 押輪の検査は、機械的性質、黒鉛球状化、塗装後の仕上がり面、形状、寸法、質量、外観及び焼入れ厚さについて行い、2～5の項目に適合しなければならない。

ただし、黒鉛球状化、塗装後の仕上がり面、形状、寸法、質量及び外観については押輪1個ごとに行い、機械的性質についてはJWWA G 114の12により行うこと。

なお、黒鉛球状化については、1とりべの製品から任意に1個を抜き取って検査を行うことができる。また、本市の承認を得た場合には、検査を一部省略することができる。

(2) 焼入れ厚さは、製品500個又はその端数を1組とし各組から任意に4本を抜き取って検査を行う。ただし、1組の個数は検査員において増減することができる。

8 . 表示

押輪には外側の一定箇所に、次の項目を高さ 2 mm 以上で鋳出しにより明示しなければならない。

- (1) トの記号
- (2) 記号の D
- (3) 刻印座
- (4) 製造年
- (5) 製造者名又はその略号
- (6) 呼び径

