

漏水防止金具

昭和56年 4月 1日 OWMS 制定
平成 2年 4月 1日 OWMS 改正
平成 7年 8月29日 仕様制定
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、鋳鉄管の鉛継手部に用いる漏水防止金具、すなわち割押輪及び割止め輪等（以下、「金具」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（水道用ダクタイル鋳鉄異形管）

JWWA K 139（水道用ダクタイル鋳鉄管合成樹脂塗料）

局仕様 B 2006（鋳鉄フランジ用六角ボルト及びナット）

「局仕様」とは大阪市水道局規格資材を示す。

2. 種類及び記号

金具は、ミリ管用及びインチ管用の2種類とする。

3. 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

金具の製造方法、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。

4. 塗装

4.1 塗料

塗料は次のとおりとする。

(1) 塗料は、使用上有害な成分を含まないもので、乾燥後は水に侵されず、かつ水質に悪影響を与える事なく、寒暑によって異常をきたさないものでなければならない。

(2) 塗料は、JWWA K 139の規定による。

(3) 本市が特に指定した塗料

4.2 塗装方法

金具は、塗装前に内外面のさび、スケールその他の付着物を完全に除去したのち、塗料に適合した方法で塗装する。4.1(3)の塗料を用いて塗装する場合は本市の指

示により行う。

5. 形状・寸法・質量及びその許容差

5.1 形状、寸法及び質量

金具の形状は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。

5.2 許容差

(1) 形状、寸法の許容差

金具等の形状、及び各部寸法の許容差は、個々に審査を行うものとする。

(2) 質量の許容差

金具の質量の許容差は、JWWA G 114に規定する異形管の質量許容差による。

6. 外観

金具の内外面は、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。

7. 試験

供試材の採取方法、引張試験、硬さ試験、顕微鏡試験、及び再試験はJWWA G 114の11及び12に規定する各種項目による。

8. 検査

金具の検査は、機械的性質、黒鉛球状化、塗装後の仕上がり面、形状、寸法、質量及び外観について行い、3～6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金具1個ごとに行い、機械的性質についてはJWWA G 114の12の規定により行う。

なお、呼び径250mm又は10インチ以下の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、検査の一部を省略することができる。

9. 表示

金具には外側の一定場所に、次の事項を高さ2mm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) |(の記号
- (3) 記号D
- (4) 刻印座
- (5) 製造年
- (6) 製造者名又はその略号
- (7) 呼び径

10 . 接合部品

10 . 1 金具の接合部品は、次のとおりとする。

(1) ゴム輪の製造方法、物理的性質、外観、試験及び検査は、JWWA G 114
の付属書に規定する各項目に適合するものとする。

(2) 形状及び寸法は、個々に審査を行うものとする。

10 . 2 ボルト・ナット（締付及び組立用）の製造方法、塗装、酸化被膜処理、機械
的性質、塗装後の仕上がり面、外観、塩水浸漬試験及び検査は、局仕様 B 200
6に規定する各項目に適合するものとする。

