

## 割継輪（ 鋳鉄管及び鋼管修理用 ）

昭和 5 6 年 4 月 1 日 OWMS 制定  
昭和 5 8 年 1 0 月 1 3 日 OWMS 改正  
平成 2 年 4 月 1 日 OWMS 改正  
平成 7 年 8 月 2 9 日 仕様制定  
平成 3 0 年 4 月 1 日 仕様改正  
令和 元年 1 2 月 1 2 日 仕様改正

### 1 . 適用範囲

この仕様は、鋳鉄管及び鋼管の折損等漏水箇所に使用する鋳鉄製割継輪（以下、「割継輪」という。）について定める。

【備考 1】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。

J W W A G 1 1 4（水道用ダクタイル鋳鉄異形管）  
J W W A K 1 3 9（水道用ダクタイル鋳鉄管合成樹脂塗料）  
J I S G 5 5 0 2（球状黒鉛鋳鉄品）  
J W W A K 1 5 6（水道施設用ゴム材料）  
局仕様 B 2 0 0 6（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。

【備考 2】この基準の中で、{ } を付けて示してある単位及び数値は、従来単位によるものである。

### 2 . 種類及び記号

割継輪は、ミリ管用、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

J W W A G 1 1 4 に規定する各項目による。

（注）ミリ管（呼び径 7 5 mm ~ 2 0 0 mm）及びインチ管（呼び径 3 1/2 ~ 8 ）の小口径管用については、割継輪用ゴムパッキンを使用する。

### 4 . 塗装

#### 4 . 1 塗料

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。

(1) 割継輪の内外面は、JWWA K 139の規定による。

(2) 本市が特に指定したもの

#### 4.2 塗装方法

塗装前に内外面のさび、その他の付着物を十分除去したのち、塗料に適合した方法で塗装する。

(1) 塗料は、はけ塗り、吹き付け塗り及び浸漬方法により行う。

(2) 4.1(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。

#### 5. 水密性

割継輪に水圧を加えて、表1の規定圧力に保持させたとき、これに耐え漏れその他の欠陥があってはならない。

表1 規定水圧

呼び径		水 圧	
耗管用	吋管用	MPa	{kgf/cm <sup>2</sup> }
300mm以下	12 以下	1.72	{17.5}
350mm以上	14 以上	1.37	{14.0}

#### 6. 形状・寸法・質量及びその許容差

##### 6.1 形状、寸法及び質量

割継輪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。

##### 6.2 許容差

###### 6.2.1 形状、寸法の許容差

割継輪の各部寸法の許容差は、個々に審査を行うものとする。

###### 6.2.2 質量の許容差

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

#### 7. 外観

割継輪の内外面は、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。

## 8 . 試験

### 8 . 1 供試材

引張試験、硬さ試験の供試材は、J W W A G 1 1 4の規定による。

### 8 . 2 試験方法

引張試験、硬さ試験、顕微鏡試験は、J W W A G 1 1 4の規定による

### 8 . 3 再試験

引張試験、硬さ試験の再試験は、J I S G 5 5 0 2の1 0の規定による

## 9 . 検査

割継輪の検査は、機械的性質、黒鉛球状化、水密性、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 ~ 7の項目に適合しなければならない。ただし、水密性、塗装後の仕上がり面、形状、寸法、質量及び外観については割継輪1個ごとに行い、機械的性質については、8 . の項目により検査を行う。

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。

## 1 0 . 表示

割継輪には外側の一定場所に、次の事項を高さ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 ) )(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

## 1 1 . 接合部品

割継輪の接合部品は、次のとおりとする。

### 1 1 . 1 ゴムパッキン

- ( 1 ) 管に取り付けるパッキンは、J W W A K 1 5 6のI類A 5 5の規定に適合したものとし、材料は、良質のスチレンブタジエンゴム( S B R )を主原料に配合剤を加えたもので加硫製造しなければならない。
- ( 2 ) パッキンは、管に十分密着し容易にはずれてはならない。
- ( 3 ) パッキンの試験及び検査は、J W W A G 1 1 4の附属書 類の規定による。

## 11.2 ボルト・ナット

ボルト・ナットの製造方法、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 2006の規定による。

