

鑄鉄製割T字管

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28日 OWMS 廃止)
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、鑄鉄管より不断水工法により分岐穿孔を行うため使用するダクタイトル鑄鉄製割T字管（以下、「管」という。）について定める。

【備考1】この仕様の中で、{ } 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って、参考として併記したものである。

【備考2】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、その最新版を適用する。

JWWA K 156（水道施設用ゴム）
JIS G 5502（球状黒鉛鑄鉄品）
JWWA G 114（水道用ダクタイトル鑄鉄異形管）
JWWA G 112（水道用ダクタイトル鑄鉄管内面エポキシ樹脂粉体塗装）
JWWA K 139（水道用ダクタイトル鑄鉄管合成樹脂塗料）
局仕様 B 2006（鑄鉄フランジ用六角ボルト及びナット）
局仕様 ダクタイトル鑄鉄製品内面エポキシ樹脂粉体塗装標準仕様書
「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

管の種類は、ミリ管用及びインチ管用の2種類とし、その記号は表1のとおりとする。

表1 管の種類と記号

種類	記号
ミリ管用	D) (耗
インチ管用	D) (吋

3. 製造方法・機械的性質・黒鉛球状化及び塗装後の仕上り面

管の製造方法、機械的性質、黒鉛球状化及び塗装後の仕上り面は、JWWA G 114に規定する各項目による。

4. 塗装

4.1 塗料

塗料は、使用上有害な成分を含まないもので、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) 管の内面は、JWWA G 112の規定による。

(2) 管の外表面は、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) 4.1(1)により塗装する場合は、「ダクタイル鋳鉄製品内面エポキシ樹脂粉体塗装標準仕様書」による。

(2) 4.1(2)により塗装する場合は、はけ塗り又は吹き付け塗りとする。

(3) 4.1(3)の塗料を用いて塗装する場合は、本市の指定による。

5. 水密性

管に適当な装置により水圧を加えて、表2の規定圧力に保持させたとき、これに耐え、漏れその他欠陥があってはならない。

表2 規定圧力

呼び径	水圧 MPa { kgf / cm ² }
300mm・12 以下	1.72 { 17.5 }
350mm・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

管は、ミリ管用、インチ管用により区分し、そ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

(1) 形状・寸法の許容差

管の主要部寸法の許容差は、個々に審査を行うものとする。

(2) 質量の許容差

管の質量許容差は、JWWA G 114に規定する異形管の質量許容差による。

7. 外 観

管の外観は、次のとおりとする。

(1) 管は、実用的に同心円でなければならない。管の内外面は、滑らかで、こぶ、きず、錆ばり、鑄巣、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、鑄巣など、その程度が軽微なもので本市の承認を得た場合には、溶接補修ができる。

8. 試 験

引張試験、硬さ試験、黒鉛球状化率試験、水圧試験及び再試験は、JWWA G 114の11.1に規定する各項目による。ただし、水圧試験の水圧は、表2による。

9. 検査

管の検査は、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.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、管1本ごとに行い、機械的性質については、8.の規定により行う。

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本抜き取って検査を行う。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。

10. 表示

管には、管の外側の一定場所に、次の事項を高さ2mm以上で鑄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(ミリ又はインチ)

11. 接合部品

管の接合部品は、次のとおりとする。

11.1 パッキン(管止水用)

(1) 管に取り付けるパッキンは、JWWA K 156の類A55、及びA60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(SRB)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、容易に外れてはならない。

(3) パッキンの試験及び検査は、J W W A G 1 1 4 の附属書の規定による。

1 1 . 2 ボルト及びナット

(1) 管締め付けに使用するボルト及びナットは、J I S G 5 5 0 2 の F C D 4 0 0 - 1 5 又は F C D 4 5 0 - 1 0 とし、酸化被膜処理を施す。

(2) ボルト及びナットの試験及び検査は、局仕様 B 2 0 0 6 の規定による。

