

# インチ管用K形鋳鉄管用離脱防止押輪

平成 3年 4月 1日 OWMS 制定

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、鋳鉄管に使用する鋳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）

## 2. 種類

押輪はクサビ爪方式とする。

## 3. 製造方法・材質・機械的性質・黒鉛球状化及び塗装後の仕上り面

- (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き入れを施さなければならない。

## 4. 塗装

### 4.1 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に規定した塗料、又は同等品以上の塗料とする。

(2) 本市が特に指定したもの

### 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) 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) 4.1.(2)の塗料を用いて塗装する場合は本市の指定により行う。

## 5. 形状・寸法・質量及びその許容差

### 5.1 形状、寸法及び質量

押輪の形状について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

形状、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

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

### 5.3 焼入れ厚さ

押輪の押ボルト及びクサビ爪の焼入れ厚さは、2mm以上とする。

## 6. 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。

## 7. 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11及び12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。

## 8. 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、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。

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 5 0 0 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 組の個数は本市において増減することができる。

## 9 . 表示

押輪には外側の一定箇所に、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 ) 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

