

A形・K形、T形ダクタイトイル鑄鉄管継手補強金具

平成11年 3月 1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及びG 114に規定するA形・K形ダクタイトイル鑄鉄管の継手を補強する金具（以下、「補強金具」という。）並びにJWWA G 113及びG 114に規定するT形ダクタイトイル鑄鉄管の継手補強金具について定める。

2. 引用規格

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。

JIS G 4303（ステンレス鋼棒）

JIS G 5502（球状黒鉛鑄鉄品）

JIS Z 2245（ロックウェル硬さ試験 - 試験方法）

JWWA G 113（水道用ダクタイトイル鑄鉄管）

JWWA G 114（水道用ダクタイトイル鑄鉄異形管）

JWWA K 139（水道用ダクタイトイル鑄鉄管合成樹脂塗料）

JDPA Z 2204（ダクタイトイル鑄鉄管類の表示）

3. 種類

補強金具は、A形・K形並びにT形用の2種類とする。

4. 機能

補強金具を取り付けることにより、金具に内蔵したクサビ形の爪が挿し口外面にくい込み、高い離脱防止機能（1.5DkN以上）を発揮して、継手部の抜け出しを防止する。

なお、組立ボルトの締め付けトルクは、 120_{-20}^0 N・mとする。

5. 製造方法・機械的性質・黒鉛球状化率及び硬さ

（1）補強金具の製造方法、機械的性質及び黒鉛球状化率は、JWWA G 114に規定する各項目による。

（2）クサビ形の爪は、適切な方法で焼き入れ、焼き戻しを施さなければならない。熱

処理後の爪は9(2)によって試験を行い、硬さ値(HRC)40~50に適合しなければならない。

6. 塗 装

6.1 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) 補強金具の塗料は、JWWA K 139の規定による。

(2) 本市が特に指定した塗料

6.2 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) 補強金具には舗装を施す。この場合、塗装前にさび、その他の付着物を十分に除去した後塗装する。なお、塗装によって離脱防止性能に支障のないよう塗装すること。

(2) 6.1(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。

7. 形状・寸法・質量及びその許容差

7.1 形状、寸法及び質量

補強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。

7.2 許容差

(1) 形状、寸法の許容差

補強金具の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

補強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。

8. 外観

(1) 補強金具の全面及び爪は、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、補強金具については、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。

(2) 補強金具の塗装後の仕上がり面は、塗りだまり、はがれ、その他使用上有害な欠陥がなく滑らかでなければならない。

9. 試験

- (1) 引張試験、硬さ試験、顕微鏡試験、及びこれらの再試験は J W W A G 1 1 4 の 1 1 に規定する各種項目による。
- (2) 爪は熱処理後、実体硬さ試験を行い、 J I S Z 2 2 4 5 の C スケールにより硬さを測定する。

1 0 . 検査

補強金具の検査は、機械的性質、黒鉛球状化率、形状、寸法、質量及び外観について行い、 5 . ~ 8 . に適合しなければならない。

形状、寸法、質量及び外観については、補強金具 1 個ごとに行い、機械的性質については J W W A G 1 1 4 により行う。ただし、黒鉛球状化率については、 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。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。

爪の硬さは、 1 ロットを 1 組とし、 1 組が 5 0 0 個以下の場合は、 1 各組から任意に 3 本を抜き取って検査を行う。なお、 1 ロットが 5 0 0 個を超える場合は、 5 0 0 個ごとに抜き取り本数を 3 本増やして検査を行う。

1 1 . 表示

補強金具には外側の一定場所に、次の事項を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 D
- (3) 刻印座
- (4) 製造年
- (5) 製造者名又はその略号
- (6) 呼び径

