

NS形離脱防止押輪（継輪用）

平成15年 4月18日仕様制定
平成18年 5月 1日 仕様改正
平成22年11月11日 仕様改正
平成29年 8月16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 114に規定するNS形に使用する鑄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、その最新版を適用する。

JWWA G 114（ダクタイトル鑄鉄異形管）

JWWA K 139（水道用ダクタイトル鑄鉄管合成樹脂塗料）

2. 製造方法・材質・機械的性質・黒鉛球状化及び塗装後の仕上がり面

- （1）押輪の製造方法、材質、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。
- （2）押輪の弓形爪には、離脱阻止力を増加させるため、油焼により適当な時間焼入れ焼き戻しを施さなければならない。

3. 塗料

3.1 塗料

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に規定した塗料とする。
- （2）本市が特に指定したもの

3.2 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）3.1（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こと。

4. 形状・寸法・質量及びその許容差

4.1 形状、寸法及び質量

押輪の形状は、弓形爪方式で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。

4.2 許容差

(1) 押輪の各部寸法の許容差は、個々に審査を行うものとする。

(2) 押輪の質量の許容量は、JWWA G 114に規定するNS形押輪の質量許容差による。

5. 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。

6. 試験

引張試験、硬さ試験、顕微鏡試験及び再試験は、JWWA G 114による。

7. 性能

(1) 下記の状態において、表 - 1の水圧を負荷した場合、継手部の抜け出し、漏水、その他異常のないこと。

真直状態

NS形ダクタイル鋳鉄管の許容曲げ角度で配管した状態

NS形ダクタイル鋳鉄管の限界曲げモーメントを負荷した状態

表 - 1 保持水圧

呼び径 (mm)	保持水圧 (MPa)
75 ~ 250	2.5
300	2.2
350	1.75
400	1.6
450 ~ 600	1.5
700	1.3
800 ~ 1000	1.0

(2) 限界曲げモーメント負荷時に、離脱防止押輪、ボルト・ナット、弓形爪が破損しないこと。

- (3) 抜け出し時に離脱防止押輪、ボルト・ナット、弓形爪が破損しないこと。
- (4) 地震により一度継手が動いた後も、水圧 0 . 7 5 M P a で継手が抜け出さないこと。

8 . 検査

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、2 ~ 5 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、機械的性質については J W W A G 1 1 4 により行うこと。

なお、黒鉛球状化については、製品の中から任意に 1 個を抜き取って検査を行うことができる。また、検査員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。

9 . 表示

押輪には外側の一定箇所に、次の項目を高さ 1 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
- (7) 接合形式表示 (N S)

