

# 鑄鉄製耐震形割T字管

平成26年 3月27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、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耐震形割T字管（以下、「管」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（水道用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）

JWWA K 156（水道施設用ゴム）

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）

JIS G 5502（球状黒鉛鑄鉄品）

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」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 (mm)	ト) (D

## 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. 形状・寸法・質量及びその許容差

### 4.1 形状、寸法及び質量

管の構造については、付図1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。また、挿し口短管と耐震型バルブの解体が容易であること。

### 4.2 形状・寸法等の許容差

管の主要部寸法等の許容差は、個々に審査を行うものとする。

## 5. 塗 装

### 5.1 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) 本体、バルブ及び挿し口短管の内面は、JWWA G 112とする。
- (2) 本体の外表面は、JWWA G 112又はJWWA K 139、バルブの外表面はJWWA G 112、挿し口短管の外表面はJWWA K 139とする。
- (3) 本市が特に指定した塗料。

### 5.2 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) 5.1(1)により塗装する場合は、JWWA G 112による。なお、塗装範囲は付図2のとおりとし、塗膜厚さは、0.3mm以上とする。
- (2) 5.1(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。ただし、エポキシ樹脂粉体塗装の場合は、JWWA G 112の規定によるものとし、塗膜厚さは、0.15mm以上とする。
- (3) 5.1(3)の塗料を用いて塗装する場合は、本市の指定による。

## 6. 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、溶接補修ができる。

## 7. 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14.に規定する各項目による。

ただし、水圧試験は、管に適当な装置により、規定水圧1.75MPaに保持させたとき、漏水および変形、破損などの異常がないこと。

## 8. 性能

下記の状態において、水圧1.75MPaを負荷した場合、管のすべての箇所において、漏水および変形、破損などの異常がないこと。

管に適切な装置により( 3 DkN )を負荷した後、引張力を 0 kN に戻した状態で水圧 1 . 7 5 M P a を加え、5 分間保持した状態。

管に適切な装置により、挿し口短管と耐震型バルブの接合部に J D P A T 5 1 ( N S 形ダクタイル鋳鉄 ) の規定による限界曲げモーメントを負荷した状態で水圧 1 . 7 5 M P a を加え、5 分間保持した状態。

## 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、7 . 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。

## 1 0 . 表示

管には、管の外側の一定場所に、次の事項を高さ 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 ) |( 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

管の接合部品は、次のとおりとする。

### 1 1 . 1 パッキン ( 管止水用 )

- ( 1 ) 管に取り付けるパッキンは、J W W A K 1 5 6 の 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。

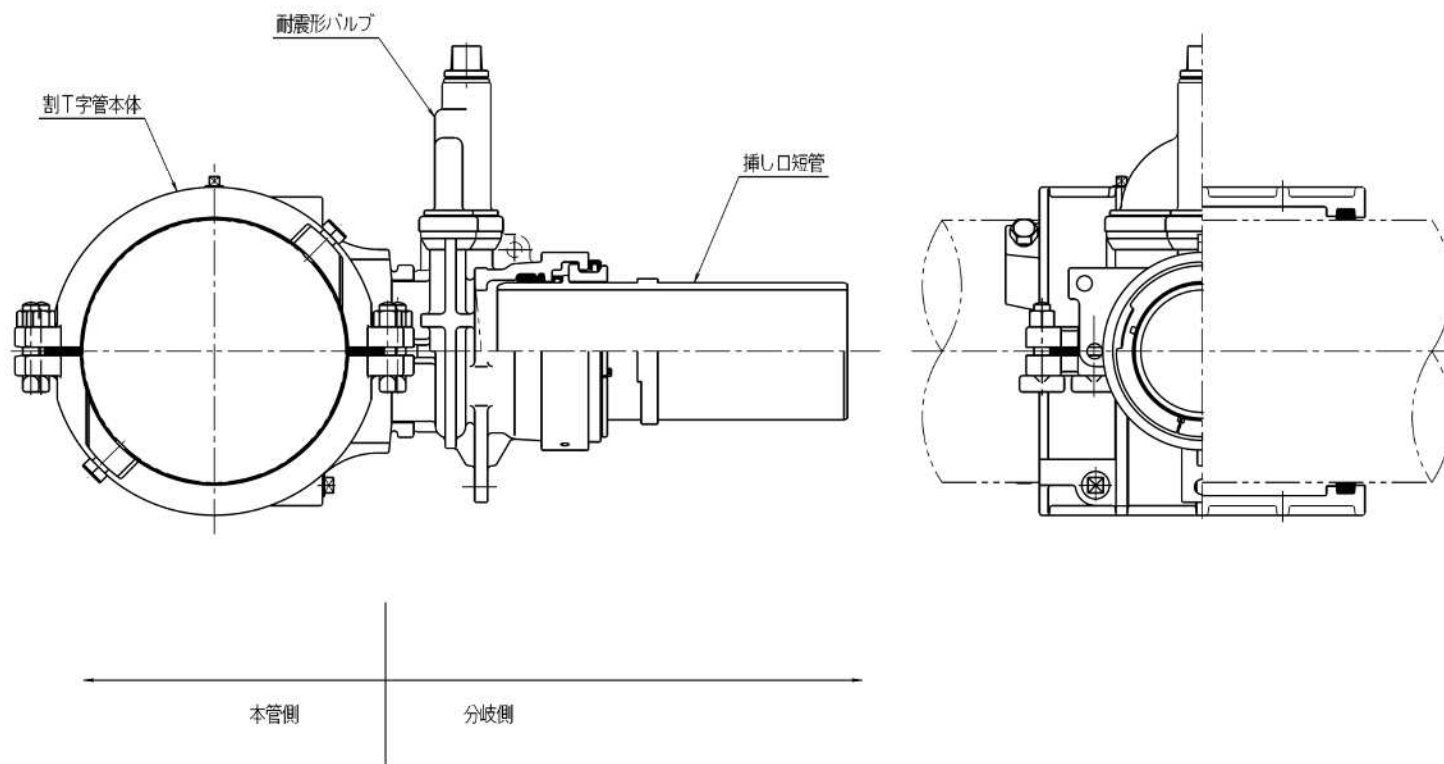
### 1 1 . 2 ボルト及びナット

- ( 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 若しくは F C D 4 5 0 - 1 0 又は同等品以上のものとし、酸化被

膜処理を施す。

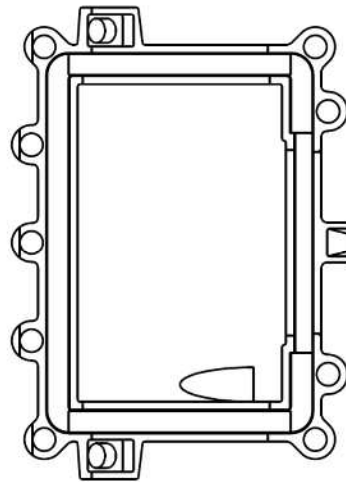
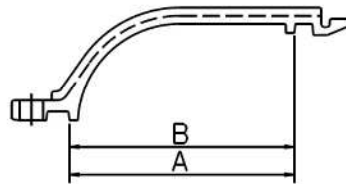
( 2 ) ボルト及びナットの試験及び検査は、局仕様 B 2 0 0 6 の規定による。

付図1 構造図(参考)



付図2 塗装及び塗膜検査の範囲

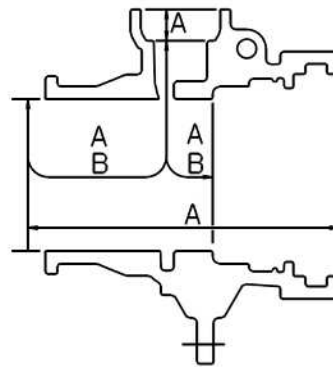
割T字管本体



耐震形バルブ用弁蓋

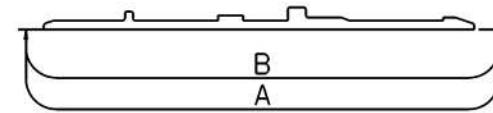


耐震形バルブ

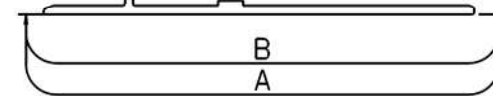


挿し口短管

NS形挿口



K形挿口



- (1) 塗装の範囲は、Aの部分とする。
- (2) 塗膜の検査の範囲は、Bの部分とする。