

鋳鉄管用継輪（ミリ管×インチ管用）

昭和56年	4月	1日	OWMS制定
平成2年	4月	1日	OWMS改正
(平成12年	3月31日		OWMS廃止)
平成12年	4年	1日	仕様制定
平成27年	3月20日		仕様改正
平成30年	4月	1日	仕様改正

1. 適用範囲

この仕様は、各種鋳鉄管（ミリ管・インチ管）との連絡に用いる鋳鉄管用継輪（ミリ管×インチ管用）（以下、「継輪」という。）について規定する。

【備考】次に掲げる規格は、この仕様書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。

- J I S G 5 5 0 2（球状黒鉛鋳鉄品）
- J W W A G 1 1 4（水道用ダクタイル鋳鉄異形管）
- J W W A K 1 3 5（水道用液状エポキシ樹脂塗料塗装方法）
- J W W A K 1 3 9（水道用ダクタイル鋳鉄管合成樹脂塗料）
- J W W A G 1 1 2（水道用ダクタイル鋳鉄管内面エポキシ樹脂粉体塗装）

2. 製造方法・機械的性質・黒鉛球状化率・水密性及び塗装後の仕上り面

継ぎ輪の製造方法、機械的性質、黒鉛球状化率、水密性及び塗装後の仕上り面は、J W W A G 1 1 4に規定する各種項目による。

3. 塗 装

3.1 塗 料

塗料は、使用上有害な成分を含まないもので、乾燥後水に浸されず、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) 継ぎ輪の内面は、J W W A G 1 1 2の規定による塗料とする。
- (2) 受け口内面（継手部）に使用する塗料は、J W W A K 1 3 9に規定する塗料とする。また、塗料の溶出試験は、J W W A K 1 3 9の規定による。
- (3) 継ぎ輪の外表面は、J W W A K 1 3 9とする。または、同等品以上の塗料とする。
- (4) 本市が特に指定したもの。

3.2 塗装範囲及び塗装方法

塗装範囲及び塗装方法は、次のとおりとする。

- (1) 継ぎ輪の内外面には塗装を施す。この場合は、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。

ただし、密着性のよい酸化被膜は付着しても差し支えない。

- (2) 3.1(1)の塗料を用いて塗装する場合は、J W W A G 1 1 2の規定に

よる。

(3) 3.1(2)(3)の塗料を用いて塗装する場合は、はけ塗り及び吹きつけ塗りとする。

(4) 3.1(4)の塗料を用いて塗装する場合は、本市の指示により行う。

4. 形状・寸法及びその許容差

4.1 形状・寸法及び質量

継ぎ輪の形状は付図1のとおりとし、同図に示す取付け管の外形に適合するものであること。

4.2 許容差

継ぎ輪の各部寸法の許容差は、JWWA G 114に規定する各項目による。

5. 外観

継ぎ輪の外観は次のとおりとする。

(1) 継ぎ輪の内外周は、実用的に同心円であって、その両端は管軸に対して直角でなければならない。

(2) 継ぎ輪の内外面は、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、組織は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、錆巣などでその程度が軽微なもので、検査員の承認を得た場合には、溶接又は樹脂充てん剤で補修を行うことができる。

6. 試験

引張り試験、硬さ試験、顕微鏡試験、水圧試験、及び再試験は、JWWA G 114に規定する各項目による。

7. 検査

(1) 継ぎ輪の検査は、機械的性質、黒鉛球状化率、水密性、塗装後の仕上り面、状、寸法、質量及び外観について行い、2.~5.の規定に適合しなければならない。

(2) 水密性、塗装後の仕上り面、形状、寸法、質量及び外観については、継ぎ輪1個ごとに行い、機械的性質については、JWWA G 114の規定で行う。また、内面粉体塗装は、JWWA G 112の規定により行う。

なお、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。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。

(3) 引張り試験及び硬さ試験の結果、不合格となった場合、JIS G 5502の規定により再試験を行うことができる。

8. 表示

継ぎ輪の外側の見やすい場所に、次の事項を鋳出し打刻などで表示しなければならない。

(1))(の記号

(2) 球状黒鉛鋳鉄品Dの記号

- (3) 刻印座
- (4) 製造年
- (5) 製造者名又はその略号
- (6) 呼び径
- (7) 特殊品トの記号

9 . 接合部品

継ぎ輪の接合部品は次のとおりとする。

9 . 1 押 輪

押輪の製造方法、機械的性質、黒鉛球状化率、塗装後の仕上がり面、形状、寸法、質量、外観及び検査については、J W W A G 1 1 4 の附属書接合部品 類に規定する各項目による。

9 . 2 ボルト・ナット

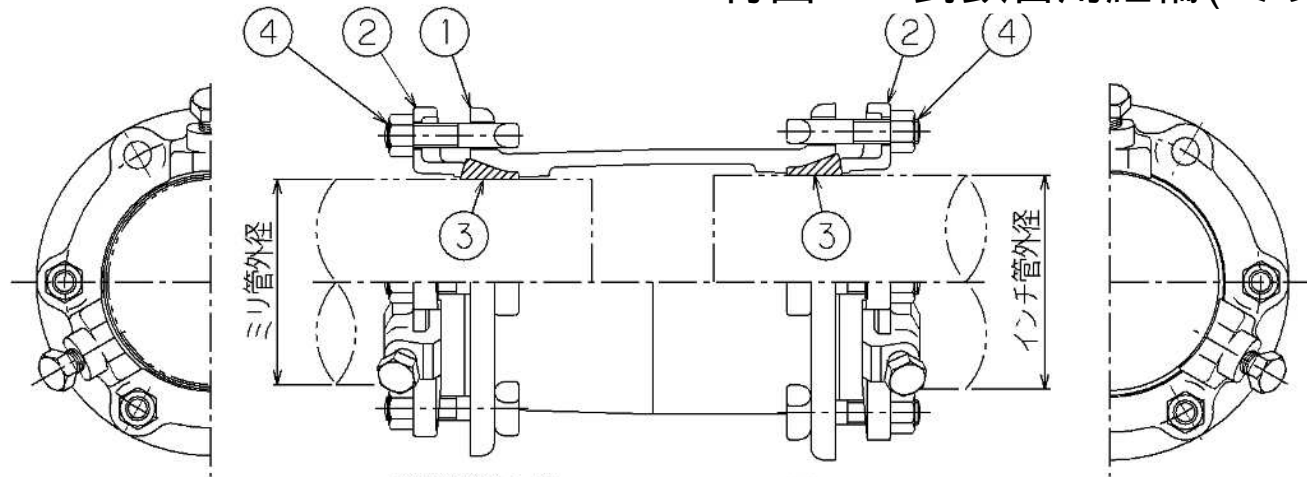
ボルト・ナットの製造方法、塗装、酸化被膜処理、機械的性質、塗装後の仕上がり面、外観、塩水浸漬試験及び検査については、J W W A G 1 1 4 の附属書接合部品 類（K形鋳鉄管用ボルト・ナット）の規定による。

9 . 3 ゴム輪

ゴム輪の製造方法、物理的性質、化学的性質、形状、寸法、外観及び検査については、J W W A G 1 1 4 附属書接合部品 類の規定による。

付図 1 鋳鉄管用継輪(ミリ管×インチ管)

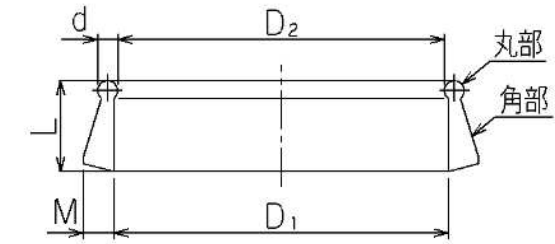
参考図



鋳鉄管用継輪の寸法 単位mm

呼び径	ミリ管外径	インチ管外径
75x 3"	93.0	95.4
100x 4"	118.0	122.2
125x 5"	143.0	149.2
150x125	169.0	143.0
150x 5"	169.0	149.2
150x 6"	169.0	176.2
200x 8"	220.0	229.4
250x 9"	271.6	255.6
250x10"	271.6	282.6
300x12"	322.8	335.8
350x14"	374.0	389.0
400x16"	425.6	442.1
450x18"	476.8	495.3
500x20"	528.0	548.5
600x22"	630.8	601.7
600x24"	630.8	654.1
700x26"	733.0	706.4
700x27"	733.0	733.4
800x30"	836.0	813.6
900x33"	939.0	893.0
900x36"	939.0	972.3
1000x39"	1041.0	1051.7
1000x42"	1041.0	1131.1
1100x42"	1144.0	1131.1

K形ゴム輪



K形ゴム輪の寸法

単位mm

呼び径	D ₁	D ₂	d	L	M
75	91	87	10	45	17
100	116	112	10	45	17
125	140	136	10	45	17
150	165	161	10	45	17
200	216	212	10	45	17
250	266	262	10	45	17
300	316	310	14	49	17
350	366	360	14	49	17
400	416	410	14	49	17
450	468	462	14	49	17
500	518	512	14	49	17
600	620	614	14	49	17
700	718	712	17	61	21
800	818	812	17	61	21
900	918	912	17	61	21
1000	1018	1011	18	62	21
1100	1119	1112	18	62	21
3"	91	87	10	45	17
4"	120	116	10	45	17
5"	146	142	10	45	17
6"	172	168	10	45	17
8"	224	220	10	45	17
9"	250	246	10	45	17
10"	277	273	10	45	17
12"	329	323	14	49	17
14"	381	375	14	49	17
16"	432	426	14	49	17
18"	485	479	14	49	17
20"	538	532	14	49	17
22"	590	584	14	49	17
24"	642	636	14	49	17
26"	691	685	17	61	21
27"	718	712	17	61	21
30"	793	787	17	61	21
33"	875	869	17	61	21
36"	951	945	17	61	21
39"	1031	1024	18	62	21
42"	1108	1101	18	62	21

番号	名称	材料
①	継ぎ輪	JIS G 5502 の FCD 400-15又はFCD 450-10
②	離脱防止押輪	JIS G 5502 の FCD 400-15又はFCD 450-10
③	K形ゴム輪	JWWA K 156 の [類 A 55及び]類 A 70(SBR)
④	ボルト・ナット	JIS G 5502 の FCD 400-15又はFCD 450-10