

## 鋳鉄管フランジ用ゴムパッキン

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月 1日仕様制定  
平成17年 7月21日仕様改正  
平成20年 4月 1日仕様改正

### 1. 適用範囲

この仕様は鋳鉄管のフランジ面に用いる板状ゴムパッキン及び弁類に用いる板状ゴムパッキン(以下、「パッキン」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 K 6 2 5 0 (加硫ゴム及び熱可塑性ゴムの物理試験通則)  
J I S K 6 2 5 1 (加硫ゴムの引張試験方法)  
J I S K 6 2 5 3 (加硫ゴム及び熱可塑性ゴムの硬さ試験方法)  
J I S K 6 2 5 7 (加硫ゴムの老化試験方法)  
J I S K 6 2 5 9 (静的オゾン老化試験)  
J I S K 6 3 5 3 (水道用ゴム)  
J I S S 3 2 0 0 - 7 (水道用器具 - 浸出性能試験方法)  
J W W A G 1 1 4 (水道用ダクタイル鋳鉄異形管)

### 2. 製造方法

- (1) パッキンは、J I S K 6 3 5 3の 類60及び 類75による。
- (2) パッキンの材料は、良質のスチレンブタジエンゴム(以下、S B Rという。)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。

### 3. 物理的性質・分析試験及び浸出試験

パッキンの物理的性質、分析試験及び浸出試験は表1による。

表 1 物理的性質・分析試験及び浸出試験

試験項目		鑄鉄管用	弁類用
引張り強さ	(MPa)	12	12
硬さ	(Hs)	60±5	75±5
老化後の引張り強さの変化率 (%)		-25以内	-25以内
オゾン劣化試験		異常がないこと	異常がないこと
浸出試験	濁度	(度)	0.5以下
	色度	(度)	1以下
	過マンガン酸カリウム消費量	(mg/l)	2以下
	残留塩素の減量	(mg/l)	0.7以下
	臭気及び味		異常のないこと
	亜鉛	(mg/l)	1.0以下

#### 4. 形状・寸法及びその許容差

##### 4.1 形状及び寸法

パッキンの形状及び寸法は、付図のとおりとする。

##### 4.2 許容差

パッキンの各部寸法の許容差は、表2のとおりとする。

表 2 各部寸法の許容差

適用される 管の呼び径	許容差		
	D1	D3	T
50、125	+0%	+1.0%	+1.0mm
	-1.0%	-0%	-0mm

#### 5. 外観

パッキンの表面は、滑らかで、こぶ、きず、巣、その他使用上有害な欠陥がなく、組織が均一でなければならない。ただし、きず、巣などに対しては加工してはならない。

#### 6. 試験

##### 6.1 引張試験

JIS K 6251の5.(試験方法)によって行ない、3号形試験片3個以上について、引張強さを求める。

## 6.2 硬さ試験

JIS K 6253の5.(デュロメ-タ硬さ試験)のタイプAデュロメ-タを用いて行ない、測定点数を5点とし、硬さを測定する。

## 6.3 老化試験

JIS K 6257の4.(空気加熱老化試験)によって行ない、老化後の引張強さを求める。この場合、試験温度 $70 \pm 1$ 、試験時間96時間とする。

## 6.4 オゾン劣化試験

JIS K 6259の4.(静的オゾン劣化試験)によって行ない、劣化後の状態を観察記録する。この場合、オゾン濃度 $50 \pm 5$  ppm、試験温度 $40 \pm 2$ 、引張ひずみ $20 \pm 2$  %、試験時間24時間とする。

なお、試験の結果、不合格となった場合は、さらにその組から2倍の供試品を抜き取って再試験を行うことができる。

## 6.5 浸出試験

JIS K 6353の8.2(浸出試験)によって行ない、パッキンより接水面積比 $20 \text{ cm}^2 / \varnothing$ に切断したものを定量分析する。この場合、同一条件で空試験を行ない、それぞれの項目について求める。なお、臭気及び味の試験は、検液約100 mlずつをそれぞれ共せん三角フラスコにとり、軽くせんをして $40 \sim 50$  に加温し、開せんと同時に空試験水と比較して臭気及び味の有無を調べる。

## 6.6 再試験

物理的性質、分析試験及び浸出の再試験は、当事者間の協定において更にその組から任意に供試品を取り、必要数の供試片を作って行うことができる。この場合、成績がすべて規定に適合しない限り不合格とする。

# 7. 検査

## 7.1

パッキンの検査は、物理的性質、分析試験、浸出試験、形状、寸法及び外観について行ない、3.~5.の規定に適合しなければならない。ただし、形状、寸法及び外観については、パッキン1個ごとに行なう。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。

## 7.2 物理的性質

分析試験及び浸出試験は、製品1000個または、その端数を1組とし各組から任意に供試品を取り必要数の試験片を作る。ただし、1組の個数は、検査員において増減することができる。

## 7.3 浸出試験

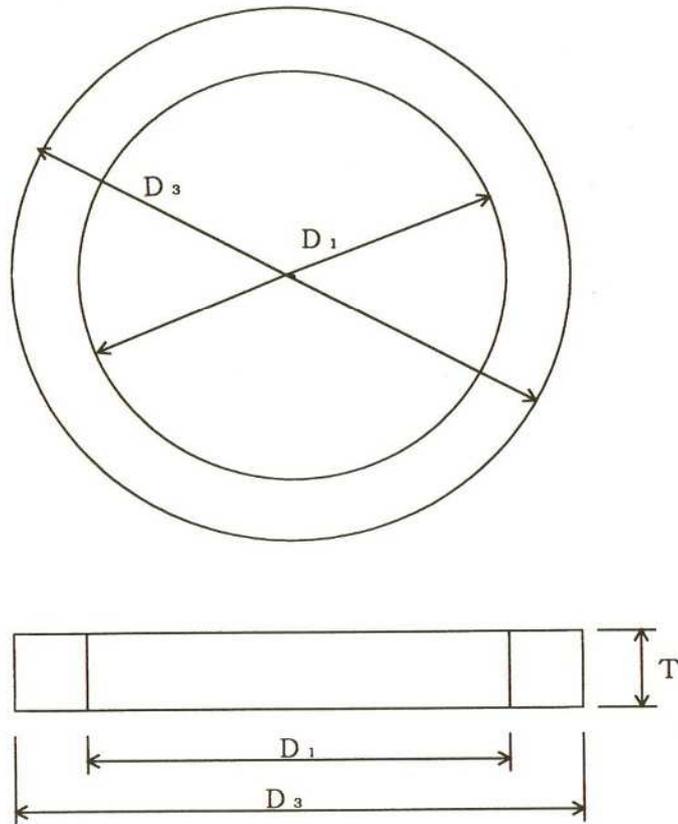
6ヶ月を越えない期間に生産した同一組成の製品を1組とし、試験を行う。

## 8. 表示

パッキンには外側の一定場所に次の事項を明示しなければならない。

- (1) )|(の記号
- (2) 製造年又はその略号
- (3) 製造者名又はその略号
- (4) 呼び径
- (5) 材質 ( S B R )
- (6) 種類及びデュロメータ硬さ

付図 鑄鉄管フランジ用ゴムパッキン



ゴムパッキンの寸法

単位：mm

適用される 管の呼び径	寸 法		
	D <sub>1</sub>	D <sub>3</sub>	T
50	60	100	4
125	135	177	4