

# G X形離脱防止押輪（継輪用）

平成27年 3月20日 仕様制定

令和 2年 2月20日 仕様改正

## 1. 適用範囲

この仕様は、JWWA G 121（水道用GX形ダクタイル鑄鉄異形管）に規定する継ぎ輪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。

## 2. 製造方法・機械的性質・黒鉛球状化及び塗装後の仕上り面

- (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り面は、JWWA G 121（水道用GX形ダクタイル鑄鉄異形管）に規定する各項目による。
- (2) 押輪の弓形爪には、離脱防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 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 G 121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、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

押輪の各部寸法及び質量の許容差は、JWWA G 121に規定する各項目による。

## 5. 外 観

押輪の外観は、次のとおりとする。

- (1) 押輪の内外面は、滑らかで、こぶ、きず、錆びり、錆染、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、錆染など、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。

## 6. 試 験

引張試験、硬さ試験、黒鉛球状化率試験及び再試験は、JWWA G 121の15に規定する各項目による。

## 7. 性 能

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

真直状態

G X形ダクタイル鋳鉄管の許容曲げ角度で配管した状態

G X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
400	1.6

- (2) 限界曲げモーメント負荷時に、各部材に破損がないこと。  
(3) 抜き力が働いた際に、各部材に破損がないこと。  
(4) 地震により一度継手が動いた後も、水圧0.75MPa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、質量及び外観について行い、2～5の項目に適合しなければならない。ただし、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個ごとに行い、機械的性質については、JWWA G 121の15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個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。

## 9. 表 示

押輪には外側の一定場所に、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 ) 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
- ( 7 ) 接合形式表示 ( G X )

