

N S形継手用押輪仕様書
(JWWA G 113・114⁻²⁰¹⁵ 附属書 B 抜粋)

1. **適用範囲** この仕様書は、JWWA G 113 及び JWWA G 114 で規定する N S 形継手に用いる押輪について規定する。

2. **引用規格** 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、この仕様書の規定の一部を構成する。これらの規格は、その最新版を適用する。

JIS G 5502	球状黒鉛鋳鉄品
JWWA G 113	水道用ダクタイル鋳鉄管
JWWA G 114	水道用ダクタイル鋳鉄異形管

3. **材料** 押輪の材料は、JWWA G 113, JWWA G 114 の FCD(420-10) とする。

4. **引張強さ及び伸び** 押輪の引張強さ及び伸びは、9.1 によって試験を行い、表 1 による。

表 1 材料、引張強さ及び伸び

材 料	引張強さ N/mm ²	伸び %
JWWA G 113, JWWA G 114 の FCD(420-10)	420 以上	10 以上

5. **黒鉛球状化率** 押輪の黒鉛球状化率は 9.2 によって試験を行い、JWWA G 113, JWWA G 114 の 8. (黒鉛球状化率) による。

6. **形状、寸法及び質量** 押輪の形状、寸法及び質量は、9.3 によって試験を行い、付図による。

7. **外観** 押輪の外観は、9.4 によって試験を行い、使用上有害な鑄ばり、鑄巣、その他の欠陥があつてはならない。ただし、軽微なきずなどは、注文者の承認を得た場合、溶接又は樹脂充てん材で補修を行うことができる。

8. **塗装** 押輪の塗装は、JWWA G 114 の 14.3 (外面塗装) に準じて行う。

9. 試験

9.1 **引張試験** 押輪の引張試験は、JWWA G 114 の 15.1 (引張試験) に準じる。

9.2 **黒鉛球状化率判定試験** 押輪の黒鉛球状化率判定試験は、JWWA G 114 の 15.3 (黒鉛球状化率判定試験) による。

9.3 **形状、寸法及び質量** 押輪の形状の確認は、目視又はゲージによって行い、寸法及び質量の測定は、適切な測定器具又は限界ゲージ等を用いて行う。

9.4 **外観** 押輪の外観の確認は、目視によって行う。

9.5 表示 押輪の表示の確認は、目視によって行う。

10. 検査 押輪の検査は、次による。

なお、注文者の承認を得た場合は、検査の一部を省略することができる。

- a) 引張強さ及び伸び検査は、9.1によって試験を行い、4.に適合しなければならない。
- b) 黒鉛球状化率判定検査は、1とりべの製品から任意に1個抜き取って、9.2によって試験を行い、5.に適合しなければならない。
- c) 形状、寸法及び質量検査は、9.3によって試験を行い、形状は全数、寸法は製造業者の定める頻度、質量は各呼び径別に表2に示す組又はその端数を一組とし、各組から任意に2個抜き取って行い、いずれも6.に適合しなければならない。

表2 一組の個数

呼び径	一組の個数
75～450	200

- d) 外観検査は、9.4によって全数行い、7.に適合しなければならない。
- e) 表示の検査は、9.5によって全数行い、11.に適合しなければならない。

11. 表示 押輪の表示は、9.5によって試験を行い、見やすい場所に鋳だし、打刻等による次の事項の明示がなければならない。

- a) Dの記号
- b) 製造年（西暦の下2桁）
- c) 製造業者名又はその略号
- d) 呼び径