

日本ダクタイル鉄管協会規格 JDPA
NS形ダクタイル鑄鉄管 (E種管) (抜粋) G 1042 - 2 - 2017
 NS type ductile iron pipes and fittings (E class)

1 適用範囲

この規格は、設計水圧 1.3 MPa 以下で使用する NS 形ダクタイル鑄鉄管 (E種管) (以下、直管^{a)} という。)、NS 形ダクタイル鑄鉄異形管 (E種管) (以下、異形管^{a)} という。) 及び接合部品について規定する。

注^{a)} 直管及び異形管を総称する場合は、管という。

3 管厚の種類及びその記号

管の管厚の種類及びその記号は、表 1 による。

表 1 ー管厚の種類及びその記号

直管		異形管
管厚の種類	管厚の記号	管厚の記号
E種管	DE	DF

4 継手の区分、接合形式及びその記号並びに呼び径の範囲

管の継手の区分、接合形式及びその記号並びに呼び径の範囲は、表 2 による。
 なお、管の接合に用いる接合部品は、附属書 A による。

表 2 ー継手の区分、接合形式及びその記号並びに呼び径の範囲

区分	継手の区分	接合形式	接合形式の記号	呼び径の範囲
直管	伸縮離脱防止継手	NS 形	NE	75 ~ 150
異形管	離脱防止継手			
注記 フランジは、JIS G 5527、JWWA G 114 又は JSWAS G-1 の 7.5K GF 形による。				

10 形状、寸法、質量及びその許容差

a) 管厚 (T、T₁ 及び t) の許容差は、表 4 による。

表 4 ー管厚の許容差

呼び径	直管	異形管
75・100	+規定せず - 0.7mm	+規定せず - 2.3mm
150	+規定せず - 1.0mm	+規定せず - 2.5mm

- c) 受口部及び挿し口部の各部寸法の許容差は、表 6～表 8 による。

表 6－直管の各部寸法の許容差 単位 mm

呼び径	D ₂	D ₃	D ₅	D ₁₀	P	V
75～150	± 1.5	± 1.0	+ 5.0 - 1.5	+ 1.5 - 規定せず	± 4.0	+ 規定せず - 0.5
注記 各部寸法の記号は、表 12 及び表 13 による。						

表 7－異形管の各部寸法の許容差 単位 mm

呼び径	D ₂	D ₄	D ₅	D ₈	D ₁₀	K	P	V
75～150	± 1.5	± 1.5	+ 規定せず - 2.0	+ 1.5 - 1.0	+ 1.5 - 規定せず	+ 3.0 - 2.5	± 2.0	+ 規定せず - 0.5
注記 各部寸法の記号は、表 14(1) による。								

表 8－異形管（継ぎ輪用）の各部寸法の許容差 単位 mm

呼び径	D ₄	D ₅	D ₆	D ₈	K	P
75～150	+ 2.0 - 1.0	+ 規定せず - 2.0	+ 1.5 - 1.0	+ 1.5 - 1.0	+ 3.0 - 2.5	± 2.0
注記 各部寸法の記号は、表 14(2) による。						

13.2 内面塗装

13.2.1 直管

直管の内面塗装は、14.9 によって試験を行い、表 10 による。この場合、塗料、被塗装面の前処理、塗装方法及び塗装範囲は、次による。

表 10－内面塗装の品質

項目	品質規定
厚さ	塗膜の厚さは、図 1 の内面塗装の範囲は 0.3 mm 以上とする。
ピンホール	火花が発生するようなピンホールがない。
硬化の程度	欠け又は剥がれが生じない。
外観	異物の混入、塗りむら、塗漏れなどがなく、表面は実用的に滑らかで、均一な塗膜とする。

- a) 塗料は、JIS G 5528、JWWA G 112 又は JSWAS G-1 の附属書 2 の 2. の内面塗装 1 に適合したエポキシ樹脂粉体塗料に二酸化ケイ素などを主体とした無機系材料を混合したものとし、無機系材料の混合割合はエポキシ樹脂粉体塗料と同じ質量までとする。
- b) 被塗装面の前処理は、塗装に有害なさび、付着物などを適切な方法で除去する。ただし、密着性のよい酸化被膜は付着していてもよい。
- d) 塗装範囲は、図 1 の内面塗装の範囲とする。

13.2.2 異形管

異形管の内面塗装は、JIS G 5528、JWWA G 112 又は JSWAS G-1 の附属書 2 の 2. の内面塗装 1 によってエポキシ樹脂粉体塗装を行う。この場合、塗装範囲は、図 1 の内面塗装の範囲とする。ただし、塗膜の試験の範囲は、図 1 の試験の範囲とする。

13.3 外面塗装

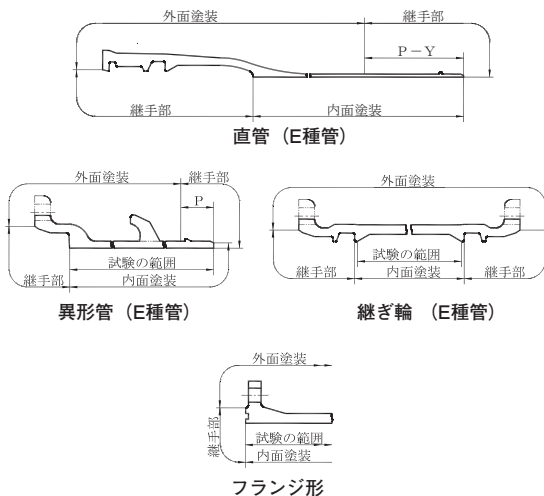
管の外面は、JIS G 5526 の箇条 11 の c)、JIS G 5527 の箇条 11 の c)、JWWA G 113 の 14.4、JWWA G 114 の 14.3、JSWAS G-1 の 9.2 の (1)、JDPA G 1042 の 13.4 によって合成樹脂塗装を行う。この場合、塗装範囲は、図 1 の外面塗装の範囲とする。

なお、亜鉛系プライマは、下塗りとして用いることができる。

13.4 継手部の塗装

管の受口部内面、挿し口部外面、フランジガスケット面などの継手部は、13.3 の外面塗装と同じとする。ただし、合成樹脂塗料の代わりにエポキシ樹脂粉体塗料、液状エポキシ樹脂塗料、直管は、それらの塗料及び 13.2 のエポキシ樹脂粉体塗料に無機系材料を混合した塗料でもよい。この場合、塗装範囲は、図 1 の継手部の範囲とする。

なお、亜鉛系プライマ、及び直管は 13.2 のエポキシ樹脂粉体塗料に無機系材料を混合した塗料を下塗りとして用いることができる。



注記 P 及び Y は、受口部の P 及び Y 寸法に相当する長さを示す。

図 1 - 塗装及び試験の範囲