

# K形ダクタイトイル鉄管

## 接合要領書


適用呼び径  
75~2600





一般社団法人

日本ダクタイトイル鉄管協会

## ○安全に作業頂くための注意事項

 **警告** このマークは、その事項を守らないと使用者または第三者が、死亡または重傷を負う危険性があることを意味しています。

 **注意** このマークは、その事項を守らないと使用者または第三者が傷害を負ったり、あるいは管の持つ本来の機能を発揮することができなかったり、管を破損する可能性があることを意味しています。

なお、「 **注意**」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので必ず守ってください。

## 《安全作業の確保のために》

配管施工および接合作業を安全かつ確実に実施していただくために、労働安全衛生規則を遵守し、特に次の事項を守ってください。

### (1) 管の吊り上げ・吊り降ろし



**警告** 下記事項を守らなかった場合、重大災害を引き起こす恐れがあります。

- ① 吊り具は使用前に必ず点検してください。
- ② 管を吊る時には、管の質量および重心を確認し、所定のナイロンスリングまたはゴムチューブなどで被覆されたワイヤロープを用い、管を2点吊りしてください。
- ③ 管を吊る前に、周囲の安全を確認し、管の周りから退避してください。
- ④ 管の上は滑りやすいので、管上での作業時には転落防止などの安全対策をしてください。
- ⑤ 管を吊った時、その下に入らないでください。また、管を掘削溝内に吊り降ろす時には、掘削溝内より退避してください。
- ⑥ 管を掘削溝内に吊り降ろす時には、接合作業者と吊り上げ重機の操作者との連絡を密に行ってください。

### (2) 管の保管



**警告** 下記事項を守らなかった場合、重大災害を引き起こす恐れがあります。

- ① 管は平坦な場所に保管してください。
- ② 管の転がり防止のために、管底側部をキャンパ(くさび)で歯止めしてください。
- ③ 関係者以外が管に近づかないように、立ち入り禁止の措置を行ってください。

### (3) 管の接合・解体



**警告** 下記事項を守らなかった場合、重大災害を引き起こす恐れがあります。

- ① 接合時に管(異形管や継ぎ輪を含む)の受口と挿し口の間や押輪と挿し口の間に手・指・体が挟まれないように安全を確認して作業してください。
- ② 接合に使用する器具は専用のものを使用し、使用前に必ず点検整備をしてください。
- ③ 作業には作業服、ヘルメット、手袋などを必ず着用してください。
- ④ 管を引き抜くときは管の抜ける側に立たないでください。

### (4) 切管



**警告** 下記事項を守らなかった場合、重大災害を引き起こす恐れがあります。

- ① 機械による切管、挿し口加工およびドリルによるせん孔作業時には、手袋が巻き込まれないように事前に外して作業してください。また、作業時に発生する切粉は、手で直接払わずミノバケなどで払ってください。
- ② 切管および挿し口加工は専用の機械・器具を使用してください。



**警告** 下記事項を守らなかった場合、災害を引き起こす恐れがあります。

- ① 切断機およびグラインダの取り扱いについては、取扱説明書を事前に読んでその作業要領に従ってください。
- ② 防護メガネや防護マスクを着用してください。
- ③ 切断部のバリは、やすりなどで取ってください。

#### (5) 管内作業上の注意



**警告** 下記事項を守らなかった場合、重大災害を引き起こす恐れがあります。

- ① 管内で接合、補修、点検などの作業をする時には、十分な換気・照明を準備してください。

#### (6) 栓・ふたの飛来による事故防止



**警告** 下記事項を守らなかった場合、重大災害を引き起こす恐れがあります。

- ① 既設管路の栓やふたを取り外す場合には、十分に空気抜き作業を行い、管内の内圧が下がったことを確認した後、取り外してください。

#### (7) 水圧試験



**警告** 下記事項を守らなかった場合、重大災害を引き起こす恐れがあります。

- ① 水圧試験を行う時は、水圧によって管末部が抜けたりしないように適切な防護措置を行ってください。
- ② 水圧試験は必ず管路の設計水圧以下で行ってください。
- ③ 水圧の代わりに空気圧で試験を行うことはやめてください。

接合要領書の内容は、製品の仕様変更などで予告なく変更される場合がありますので、当協会のホームページ (<http://www.jdpa.gr.jp>) から最新の接合要領書をダウンロードできますので、お手持ちの接合要領書をご確認いただき、接合作業時には最新の接合要領書にしたがって作業を行ってください。


# 目 次

I	概 論	4
II	継手接合要領	6
III	曲げ配管施工要領	18
IV	切管時の施工要領	20
V	施工における注意事項	23
VI	主な必要工具	24
VII	参考資料	26

# I 概 論

## 1. 概要

- 1) 名 称 K形ダクタイル鉄管  
略 称 : K形

略記号 : 

- 2) 呼 び 径 75 ~ 2600

### 3) 管種および管厚

直 管 : 1~5種、A~D種

異形管 : 二受T字管、片落管、曲管、フランジ付きT字管、排水T字管、継ぎ輪、短管、栓など。

管厚は1種類

### 4) 直管の有効長

呼び径 75・100 : 4m

呼び径 150~250 : 5m

呼び径 300~1500 : 6m

呼び径 1600~2200 : 4mと5m

呼び径 2400・2600 : 4m

### 5) 適 用 規 格

JIS G 5526・5527

JWWA G 113・114

JSWAS G-1

JDPA G 1027

## 2. 継手構造

### 1) 構造

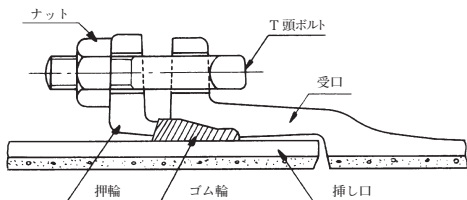


図1 継手の構造

### 2) 接合部品の材料

- |               |              |
|---------------|--------------|
| (1) ゴム輪       | SBR、EPDM、NBR |
| (2) 押輪        | ダクティル 鋳鉄     |
| (3) T頭ボルト・ナット | ダクティル 鋳鉄     |

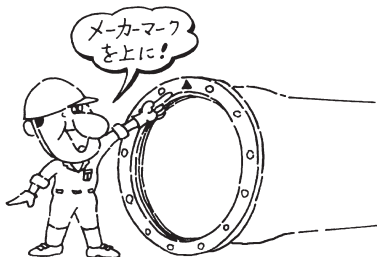
## Ⅱ 継手接合要領


### 1. 接合部品、器具、工具の点検


継手の接合部品および必要な器具、工具を点検し、確認する。


### 2. 管の据え付け

- (1) 管のメーカーマークを上にして、管を所定の位置に静かに吊り降ろす。



 **注意** 管を吊る時は、とも綱を使用してください。管を切梁、腹起こしや既設管などに当てて、管を破損する恐れがあります。

 **注意** ワイヤロープを使用する時はゴムチューブなどで被覆したものをういてください。管の塗装を傷つける恐れがあります。

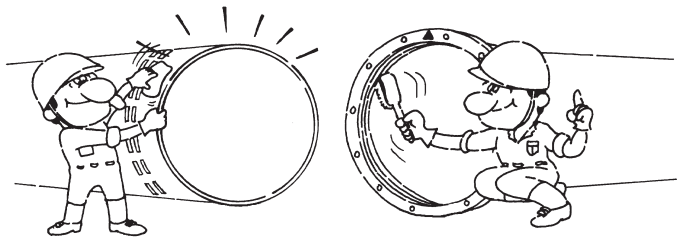
 **注意** 管の塗装を傷つけた時はダクタイトル鉄管外面補修用塗料を用いて補修してください。傷を放置すると、さびによる腐食が進行する恐れがあります。

- (2) 下部のT頭ボルト・ナットの締め付けが行いやすいように会所掘りする。

### 3. 管の清掃

- (1) 受口内面、特にゴム輪の当たり面に異物(油、砂、わらくず、その他)が残らないように清掃する。
- (2) 挿し口端面から白線(呼び径800以上は白線がないので端面から30～40cm)までの清掃をする。



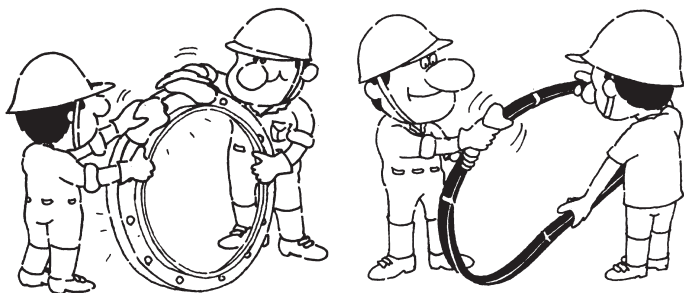


**注意**

油、砂および滑剤その他異物が付着した状態で接合作業を行った場合、漏水の原因となる恐れがあります。

#### 4. 接合部品の清掃

- (1) 押輪の内外面、ボルトあなを清掃する。
- (2) ゴム輪の内外面を清掃する。



**注意**

ゴム輪や押輪を清掃せずに接合した場合、漏水の原因となる恐れがあります。

#### 5. 接合部品の預け入れ

図2に示すように、押輪、ゴム輪を挿し口に預け入れる。この時、ゴム輪の表示はK形用であることを必ず確認する。(挿し口の外面にダクマイル鉄管継手用滑剤を塗布しておくこと預け入れやすい)

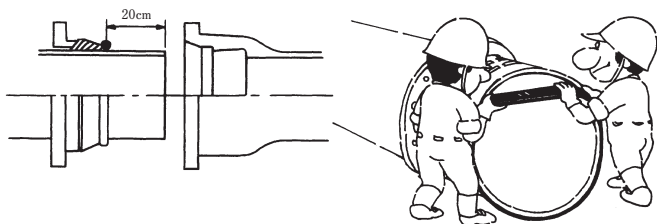


図2 接合部品の預け入れ

**!** 注意 押輪やゴム輪は向きを確認してセットしてください。向きを間違えると、漏水の原因となる恐れがあります。

**!** 注意 押輪やゴム輪は接合形式および呼び径の合ったものを使用してください。異なった接合形式および呼び径のものを使用すると、漏水の原因となる恐れがあります。

**!** 注意 押輪の受け渡し時やセット時は安全を確認して作業してください。押輪を落とした場合、足の骨折などの災害を引き起こす恐れがあります。

**!** 注意 継手を解体して取り外したゴム輪は再使用しないでください。漏水の原因となる恐れがあります。

## 6. 滑剤の塗布

- (1) 滑剤はダクマイル鉄管継手用滑剤を使用する。
- (2) 受口ゴム輪当たり面、挿し口外面の端面から白線までの範囲にムラなく塗布する。



注意

滑剤はダクタイトル鉄管継手用滑剤を使用し、所定の範囲に塗布してください。また、滑剤に異物が付着した時は除去してください。



注意

地下水などを完全に排除して作業してください。滑剤が水に溶け、接合作業に支障をきたす恐れがあります。



注意

滑剤の代わりにグリースや鉱物油などで代用しないでください。ゴム輪が劣化し、漏水の原因となる恐れがあります。

## 7. 挿し口の挿入

- (1) 受口(挿し口) に挿し口(受口) を挿入する。
- (2) 呼び径700以下の管には挿し口白線が2本表示されているので、1本目を受口端面に合わせる(2本目は、接合終了後の胴付間隔をチェックするために用いる)。

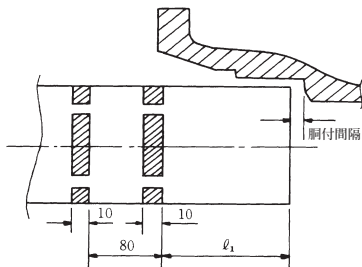


図3 接合図

表1 白線の寸法表

単位 mm

呼び径	$l_1$
75	75
100	75
150	75
200	75
250	75
300	105
350	105
400	105
450	105
500	105
600	105
700	115

備考  $l_1 = P - 5$ とした。

表2 許容胴付間隔

単位 mm

呼び径	許容胴付間隔	呼び径	許容胴付間隔
75	20	1000	36
100	20	1100	36
150	20	1200	36
200	20	1350	36
250	20	1500	36
300	32	1600	43
350	32	1650	45
400	32	1800	48
450	32	2000	53
500	32	2100	55
600	32	2200	58
700	32	2400	63
800	32	2600	71
900	32	—	—

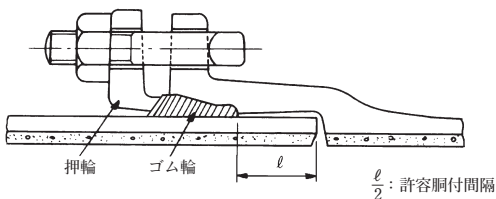


図4 許容胴付間隔

**注意** 挿入量が不十分な場合、適切な許容胴付間隔が確保できず、継手性能が損なわれる恐れがあります。

## 8. ゴム輪の装着

受口、挿し口のすき間を上下左右均等に保ちながらゴム輪を押し込む。

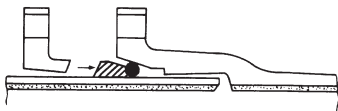


図5 ゴム輪装着

**注意** 先端のとがったタガネなどで、ゴム輪を叩いたり押ししたりしないでください。ゴム輪が傷つき、漏水の原因となる恐れがあります。

**注意** ゴム輪の背面部に滑剤が付着した場合は、きれいに清掃してください。ゴム輪の背面部に滑剤が付着した状態では押輪がゴム輪を所定位置に押し込むことができず、漏水の原因となる恐れがあります。

## 9. 押輪のセット

- (1) 管と押輪のボルトあなを合わせる(ラチェットレンチの柄などを利用してガイドピンとする)。
- (2) 押輪の下にくさびを入れて押輪を持ち上げ、管と同心円とする。

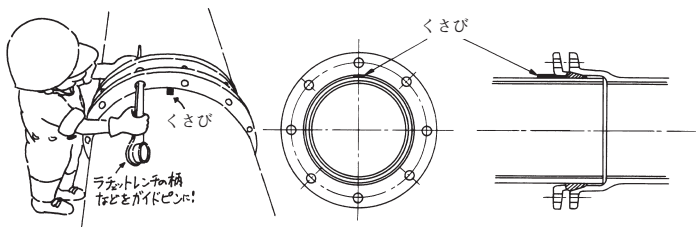


図6 押輪の心出し



注意

クサビによる心出しは確実に行ってください。心出しが不十分な場合は、ゴム輪が受口内に入り込まずにめくれあがり、漏水の原因となる恐れがあります。

## 10. T頭ボルト・ナットの取り付け

- (1) T頭ボルト・ナットの清掃を確認する。
- (2) T頭ボルトを全部のボルトあなに挿し込み、ナットを軽く締める。
- (3) 全部のT頭ボルト・ナットが入っていることを確認する。

## 11. 締め付け

- (1) スパナまたはラチェットレンチでゴム輪の入り込みの少ない部分、すなわち受口端面と押輪の間隔が広い所から締め付け、以後上下左右少しずつ均等に締める。
- (2) 対称的な位置を順次締め、片締めにならないようにし、ゴム輪の圧縮を均等にさせる。

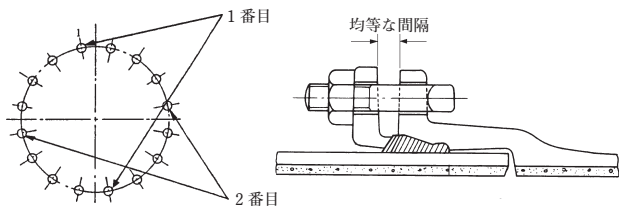


図7 仮締め付け



**注意** 1ヶ所のナットだけ強く締め付けると片締めになり、漏水の原因となる恐れがあります。

- (3) 図8に示す手順で根気よく5~6回にわたり徐々に締める。

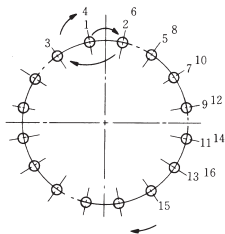


図8 追い締め付け

- (4) 最後にトルクレンチにより、(3)の手順で標準締め付けトルクまで締める。

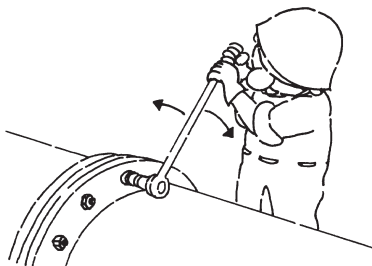


表3 標準締め付けトルク

呼び径	ボルトの呼び	標準締め付けトルク (N・m)
75	M16	60
100～ 600	M20	100
700・ 800	M24	140
900～2600	M30	200



**注意** 検査に合格したトルクレンチを使用して、締め付けトルクを管理してください。

- (5) 標準トルクでの締め付けを1周行った後、最初に締め付けたナット（図8の1のナット）が手で回る場合には、1のナットおよび2のナットのみ再度標準トルク締め付けで締め付ける。



**注意** 標準締め付けトルクでの締め付けを1周行った後、1のナットまたは2のナット以外のナットを再度標準締め付けトルクで締め付けた場合、締め付けトルクが過大となり、ゴム輪が大きく変形したりして、漏水の原因となる恐れがあります。

- (6) 締め付け完了後、全周にわたってゴム輪の出入り状態をチェックする。特に管底部は確認しづらいが、異常が発生しやすい箇所であるため、必ず確認する。



## 12. 接合状態の確認

### 1) 押輪と受口端面の間隔

- (1) 図9に示すように押輪と受口端面の間隔 $a$ を4箇所測定し、最大値－最小値 $\leq 5\text{mm}$ (同一円周上)であることを確認する。
- (2) (1)項で最大値－最小値 $> 5\text{mm}$ (同一円周上)の場合は、継手を解体し点検・確認を行い再度接合する。この場合、ゴム輪は新しいものと交換する。

### 2) 受口端面から白線までの間隔および胴付間隔

呼び径75～700の場合

- (1) 図9に示したように受口端面から2本目の白線までの間隔 $A$ を4箇所測定し、その値が表4の値であることを確認する。

表4 受口端面から2本目の白線までの間隔

呼び径	受口端面から白線までの間隔 $A$
75～250	$A \leq 95\text{mm}$
300～700	$A \leq 107\text{mm}$

- (2) (1)項で受口端面から白線までの間隔 $A$ が表4の値を越える場合は、継手を解体し、再度接合する。この場合、ゴム輪は新しいものと交換する。

呼び径800～2600の場合

- (1) 図9に示した胴付間隔 $X$ を4箇所測定し、表2に示した許容胴付間隔以下であることを確認する。
- (2) (1)項で胴付間隔 $X$ の値が表2に示した許容胴付間隔を越える場合は、継手を解体し、再度接合する。この場合、ゴム輪は新しいものと交換する。

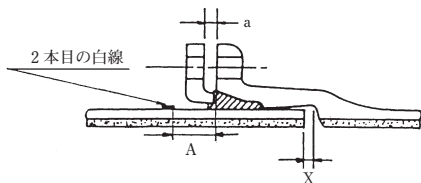


図9 接合状態の確認

### 3) ゴム輪の出入り状態

(1) 図10に示したようにゴム輪の受口端面よりの出入り状態を4箇所確認し、同一円周上でA,CまたはA,B,Cが同時に存在しないことを確認する。

(2) (1)項でA,CまたはA,B,Cが同時に存在する場合は、継手を解体し、再度接合する。

この場合、ゴム輪は新しいものと交換する。

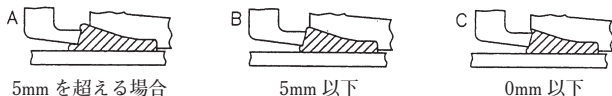


図10 ゴム輪の出入り状態



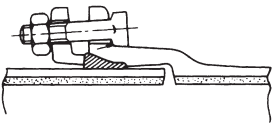
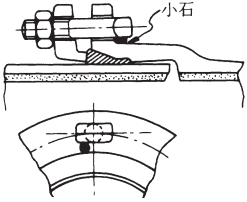
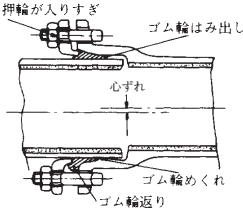
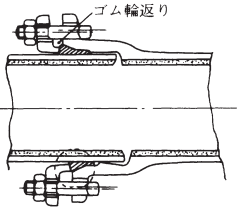
注意

ゴム輪の角部が押輪に乗り上げた「めくれ状態」や同一円周上で押輪と受口端面間隔が最大-最小の差が規定以上の「片締め」を放置すると漏水の原因となります。めくれや片締めが認められた場合は必ず解体および再接合を行ってください。

## 13. チェックシートへの記入


接合作業は、その都度必要事項をチェックシートに記入しながら行う。(チェックシートは巻末に掲載)

#### 14. 不良接合例（いずれの場合も解体して再接合する）

<p>① ボルトのT頭部が受口の肩の部分に乗り上げてボルトが斜めになっている（ボルト切断またはゆるみの可能性あり）。</p>	
<p>② ボルトのT頭部の下に小石がはさまっている（小石の破壊または離脱により締め付けトルクが低下する可能性あり）。</p>	
<p>③ 受口、挿し口の心がずれている（ゴム輪の装着が均一にならない）。</p>	
<p>④ 押輪の心が出ている（○部では押輪の先端が受口内面またはフランジに当たり締め付けトルクに誤りが発生する）。</p>	

### Ⅲ 曲げ配管施工要領

- (1) 管を真直にセットする。
- (2) ナットをある程度締める。

 **注意** 最初から曲げて接合すると、ゴム輪の締め付けが片締めとなり、漏水の原因となる恐れがあります。

- (3) 許容曲げ角度の範囲内でゆっくりと曲げる。
- (4) 1本の許容角度一杯まで曲げるのではなく、なるべく複数の管で目的の角度まで曲げるようにする。
- (5) ナットを所定の締め付けトルクまで締め付ける。

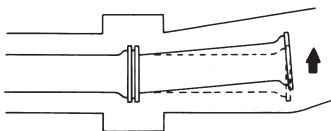


図11 曲げ配管

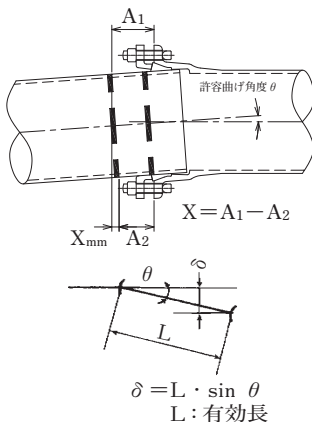


図12 曲げ角度と偏位



注意

許容曲げ角度を超えて接合しないでください。漏水の原因となる恐れがあります。

表5 許容曲げ角度と偏位

呼び径	許容曲げ角度 $\theta$	A寸法の差X (mm)	管一本当たりに許容される偏位 $d$ (cm)		
			4m管	5m管	6m管
75	5° 00'	8	35	—	—
100	5° 00'	10	35	—	—
150	5° 00'	15	—	44	—
200	5° 00'	19	—	44	—
250	4° 10'	20	—	36	—
300	5° 00'	28	—	—	52
350	4° 50'	31	—	—	50
400	4° 10'	31	—	—	43
450	3° 50'	31	—	—	40
500	3° 20'	31	—	—	35
600	2° 50'	31	—	—	29
700	2° 30'	32	—	—	26
800	2° 10'	32	—	—	22
900	2° 00'	32	—	—	21
1000	1° 50'	33	—	—	19
1100	1° 40'	33	—	—	17
1200	1° 30'	33	—	—	15
1350	1° 20'	33	—	—	14
1500	1° 10'	32	—	—	12
1600	1° 30'	43	10	13	—
1650	1° 30'	45	10	13	—
1800	1° 30'	48	10	13	—
2000	1° 30'	53	10	13	—
2100	1° 30'	55	10	13	—
2200	1° 30'	58	10	13	—
2400	1° 30'	63	10	—	—
2600	1° 30'	70	10	—	—

## IV 切管時の施工要領

### 1. 切管

- (1) 切管は切用管を用いる。切用管がない場合は切管部の外周、外径を測定し、表6の寸法範囲内にあることを確認する。なお、呼び径300以上の切用管には受口端面から約500mm離れた所に管全周に幅約50mmの白線が表示してある(呼び径250以下は全数が切用管)。



注意 管の外径および外周寸法が規定範囲からはずれている場合、接合できなかつたり、漏水の原因となる恐れがあります。

- (2) 切管する所定位置全周に“ケガキ”を入れる。



注意 ケガキを行わなかつたり、ケガキ寸法が正しくない場合、間違った寸法で切管を行い、接合ができない恐れがあります。

- (3) 切断機で切断する。

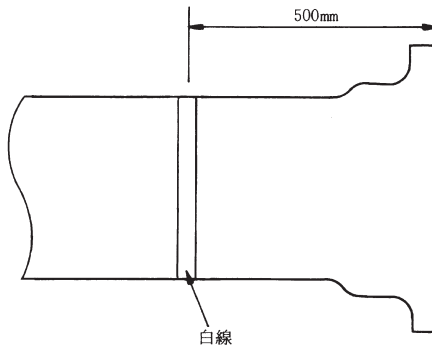


図13 切用管白線

- 注1) 施工を考えた切管の最小長さは、原則として、呼び径と同一か1000mmのいずれか長い方とする。
- 注2) 乙切管の最大長さは、呼び径75～250では直管の有効長-500mm、呼び径300～2600では直管の有効長-1000mmを目安とする。



**警告**

切断機の取扱いは、使用する機械の取扱い説明書に従ってください。機械が破損し、重大災害を引き起こす恐れがあります。

## 2. 面取りおよび白線表示

- (1) 切管した端面はヤスリなどで軽く面取りをした後、ダクタイル鉄管補修用塗料で塗装する。



**注意**

専用の塗料以外のもを使用したり、塗装不良の部分がある場合、腐食の原因となる恐れがあります。

- (2) 切管した時、モルタルライニングまたはエポキシ樹脂粉体塗装を損傷した場合は補修材または補修塗料で補修する。
- (3) 所定の位置に白線(表1、図3参照)を表示する。

## 3. 楕円の矯正

挿し口または切管した箇所が楕円の時は、図14に示すような方法で矯正し、表6の外径範囲内にあることを確認する。

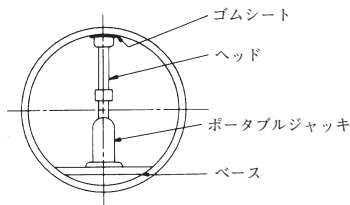


図14 矯正方法の例

注) 矯正中にヘッドなどが飛ばないように注意するとともに、管の軸線上には立たないこと。



**注意**

楕円矯正する場合、管の軸線上に立たないでください。矯正機などが跳ねて重大災害を引き起こす恐れがあります。

表6 K形ダクタイル鉄管外径および外周寸法 単位 mm

呼び径	外 径	外径許容差	外径の範囲	外周長の範囲
75	93	±1.5	91.5～ 94.5	288～ 296
100	118	〃	116.5～ 119.5	366～ 375
150	169	〃	167.5～ 170.5	527～ 535
200	220	〃	218.5～ 221.5	687～ 695
250	271.6	〃	270.1～ 273.1	849～ 857
300	322.8	+2、-3	319.8～ 324.8	1005～1020
350	374	〃	371 ～ 376	1166～1181
400	425.6	〃	422.6～ 427.6	1328～1343
450	476.8	〃	473.8～ 478.8	1489～1504
500	528	〃	525 ～ 530	1650～1665
600	630.8	〃	627.8～ 632.8	1973～1987
700	733	〃	730 ～ 735	2294～2309
800	836	〃	833 ～ 838	2617～2632
900	939	〃	936 ～ 941	2941～2956
1000	1041	+2、-4	1037 ～1043	3258～3276
1100	1144	〃	1140 ～1146	3582～3600
1200	1246	〃	1242 ～1248	3902～3920
1350	1400	〃	1396 ～1402	4386～4404
1500	1554	〃	1550 ～1556	4870～4888
1600	1650	+4、-5	1645 ～1654	5168～5196
1650	1701	〃	1696 ～1705	5329～5356
1800	1848	〃	1843 ～1852	5790～5818
2000	2061	〃	2056 ～2065	6460～6487
2200	2280	〃	2275 ～2284	7148～7175
2400	2458	〃	2453 ～2462	7707～7734
2600	2684	〃	2679 ～2688	8417～8444

備考 外径の許容差は、外周寸法の測定から求めた外径の値が上表に示す許容範囲内であれば、呼び径600以下についてはマイナス側で0.5mmを、呼び径700以上についてはプラス側及びマイナス側で1.0mmを、さらに許容することができる。



## V 施工における注意事項

- (1) 布設にあたっては、継手の抜け出しがないよう注意する。
- (2) 継手部が湧水につからないよう排水を十分に注意する。
- (3) ゴム輪の保管は、直射日光を避け、折り曲げたりしないで箱に入れておく。
- (4) 管路末端に取り付けている栓を取り外す場合は、次の方法をとること。この時、作業員は、絶対に栓の前に立たないこと。

### プラグ付き栓および空気抜き用ボルト付き栓の場合

- a プラグまたは空気抜き用ボルトを空気が抜けはじめるまでゆるめ、管内の空気を抜き内圧を下げる。その後プラグまたは空気抜き用ボルトを取り外す。
- b 管内の内圧が下がったことを確認した後、栓を取り外す。

### プラグおよび空気抜き用ボルトなしの栓の場合

- a 栓を締め付けているボルトを規定の長さより50mm程度長いものに取り替えて締め付けておく。この時、ボルトの取り替えはかならず1本ずつ行う。
- b ボルトを全数取り替えた後、各ボルト・ナットを均等に4～5mmゆるめる。
- c その後、管内圧力で栓が動かない場合には、栓と受口端面の間にパールなどを差し込んで、こじって栓を動かす。
- d b、cを空気が抜けはじめるまで繰り返し、管内の空気を抜き内圧を下げる。
- e 管内の圧力が下がったことを確認した後、栓を取り外す。

## VI 主な必要工具

1. 接合に必要な工具
  - (1) ラチェットレンチ
  - (2) トルクレンチ
2. 切管に必要な工具
  - (1) 切断機

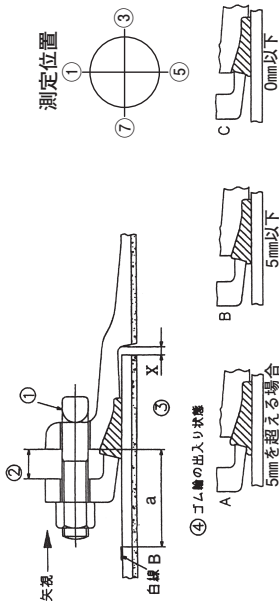


## K形継手チェックシート

平成 年 月 日

工事名	
図面No.・測点	
呼び径	

		配管工



管 No.																				
管の種類																				
略 図																				
継 手 No.																				
清 掃																				
滑 剤																				

①ボルト	数			
	トルク (N・m)			
②押輪～ 受口端面間隔	①			
	③			
	⑤			
	⑦			
③受口端面～ 白線Bの間隔(a) または胴付間隔 (X)	①			
	③			
	⑤			
	⑦			
④ゴム輪の 出入状態	①			
	③			
	⑤			
	⑦			
判 定				

判定基準 ②押輪～受口端面の間隔 : 最大値～最小値 $\leq 5\text{mm}$  (同一円周上)

③受口端面～白線の間隔 (a) : 呼び径 75～250  $a \leq 95\text{mm}$

呼び径 300～700  $a \leq 107\text{mm}$

④ゴム輪の出入状態 (X) : 呼び径 800～2600 X $\leq$ 表2の値 (接合要領書参照)

: 同一円周上にA、CまたはA、B、Cが同時に存在しないこと。

表2 許容胴付間隔(再掲)

単位 mm

呼び径	許容胴付間隔
800	32
900	32
1000	36
1100	36
1200	36
1350	36
1500	36
1600	43
1650	45
1800	48
2000	53
2100	55
2200	58
2400	63
2600	71

接合要領書の内容は、製品の仕様変更などで予告なく変更される場合がありますので、当協会のホームページ(<https://www.jdpa.gr.jp>)から最新の接合要領書がダウンロードできますので、お手持ちの接合要領書をご確認いただき、接合作業時には最新の接合要領書にしたがって作業を行ってください。

一般社団法人  
**日本ダクティル鉄管協会**  
<https://www.jdpa.gr.jp>

本部・関東支部	東京都千代田区九段南4丁目8番9号（日本水道会館） 電話03(3264)6655(代)	FAX03(3264)5075
関西支部	大阪府中央区南船場4丁目12番12号（ニッセイ心斎橋ウェスト） 電話06(6245)0401	FAX06(6245)0300
北海道支部	札幌市中央区北2条西2丁目41番地（札幌2・2ビル） 電話011(251)8710	FAX011(522)5310
東北支部	仙台市青葉区本町2丁目5番1号（オーク仙台ビル） 電話022(261)0462	FAX022(399)6590
中部支部	名古屋市中村区名駅3丁目22番8号（大東海ビル） 電話052(561)3075	FAX052(433)8338
中国四国支部	広島市中区立町2番23号（野村不動産広島ビル） 電話082(545)3596	FAX082(545)3586
九州支部	福岡市中央区天神2丁目14番2号（福岡証券ビル） 電話092(771)8928	FAX092(406)2256