

# JPPFA

硬質ポリ塩化ビニル管継手  
(圧送用加工継手)

**AS 10** : 2016

平成 28 年 3 月 1 日 改正

塩化ビニル管・継手協会

Japan PVC Pipe and Fittings Association

## 1 適用範囲

この規格は、JIS K 6741に規定するVP200～300，HIVP200～300，VU200～600の管を使用した一般流体圧送用配管に用いる加工継手（以下継手という）について規定する。

## 2 引用規格

次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む）を適用する。

JIS B 7502 マイクロメータ

JIS B 7507 ノギス

JIS K 6741 硬質ポリ塩化ビニル管

JIS K 6900 プラスチックー用語

JIS Z 8703 試験場所の標準状態

AS 25 農業用水用硬質ポリ塩化ビニル管の管継手・異形管通則

## 3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、JIS K 6900によるほか、次による。

### 3.1 形式試験

品質が、設計で示す全ての性能に適合するか否かを判定するための検査。

### 3.2 受渡検査

製品を受け渡す場合に、必要と認められる性能に適合するか否かを判定するための検査。

## 4 種類

継手の種類は、表1による。

表1 継手の種類

種類	呼び径範囲	付図番号
ソケット	200～600	2
径違いソケット	200×150～600×500	3
90° ベンド	200～500	4
45° ベンド	200～500	5
22 1/2° ベンド	200～500	6
11 1/4° ベンド	200～500	7

表2 管の種類及び記号

種類	記号	設計圧力 (MPa)
耐衝撃性硬質ポリ塩化ビニル管	HIVP	0~1.0
硬質ポリ塩化ビニル管	VP	0~1.0
	VU	0~0.6

## 5 性能

継手は、9.3によって試験したとき、JIS K 6741の5（性能）の接合部耐圧性に示す性能に適合しなければならない。但し、農業用水用途に使用する場合は、AS 25「農業用水用硬質塩化ビニル管の管継手・異形管通則」による。

## 6 外観及び形状

### 6.1 外観

継手の外観は、内外面が滑らかで、使用上支障となるきず、割れなどの欠点があってはならない。

### 6.2 形状

継手の形状は、付図1~7による。

## 7 寸法及びその許容差

継手の寸法及び許容差は、付図1~7による。

## 8 製造方法

JIS K 6741に規定する管を原管として加工して製造する。

## 9 試験方法

### 9.1 外観及び形状

継手の外観及び形状は、目視によって調べる。

### 9.2 寸法

継手の寸法は、JIS B 7502に規定するマイクロメータ、JIS B 7507に規定するノギス、又はこれらと同等以上の精度をもつものを用いて測定する。

### 9.3 接合部耐圧試験

接合部耐圧試験は、JIS K 6741の9.1.3（接合部耐圧試験）による。

## 10 検査

継手の検査は、形式検査と受渡検査とに区別し、それぞれの検査項目は、次による。

各項目は、この規格に適合しなければならない。

なお、検査の試料の採取方法は、受渡当事者間の協定による。

a) **形式検査** 形式検査は、次の項目について行う。

- 1) **外観及び形状**
- 2) **寸法**
- 3) **接合部耐圧性**

b) **受渡検査** 受渡検査は、次の項目について行う。

- 1) **外観及び形状**
- 2) **寸法**

## 11 表示

### 11.1 継手の表示

次の事項を継手の外側に、容易に消えない方法で、表示しなければならない。

- 1) 呼び径
- 2) 製造年月又はその略号
- 3) 製造業者名又はその略号
- 4) ベンドの角度

### 11.2 取扱い上の注意事項

次の注意事項を、取扱説明書又は技術資料などに記載し、これらを読む旨を製品、包装、送り状などに表示することが望ましい。

注意事項の例を次に示す。

- a) 継手を屋外で保管する場合は、直射日光を避けるため、熱気のこもらない方法でシート掛けをするなどの対策を講じる。
- b) 継手には、高所からの落下、放り投げなどによる過度の衝撃を加えない。
- c) 継手には、直接ねじを切ってはならない。
- d) 継手には、継手の材質に悪影響を及ぼす物質、（例えば、アセトン、シンナー、クレオソート、殺虫剤、白あり駆除剤など）の吹き付け、塗布、接触などを行ってはならない。

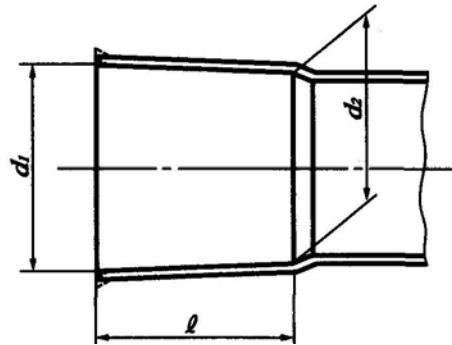
なお、上記物質が直接に接触しない場合であっても、例えば、継手が浅く埋設されている場合、上記物質を地面にこぼすと、地中に浸透することによって、継手が侵される場合があるので注意しなければならない。

e) 接着起因の事故を防ぐため、次の事項を守らなければならない。

- 1) 接着剤は、継手の種類に応じた適正なものを使用し、必ず、清掃した管と継

手との接合面の両面に薄く均一に塗布し、速やかに接合し、規定の時間、挿入力を保持する。

- 2) 接合後は、はみ出した接着剤をふきとる。施工に当たっては、管内に充填する接着剤の溶媒蒸気を追い出すために、換気などの対策を講じる。
- f) 不等沈下、温度変化などによる伸縮に対応するため、必要に応じ適切な場所に、可とう性のある継手を設置するなどの対策を講じなければならない。

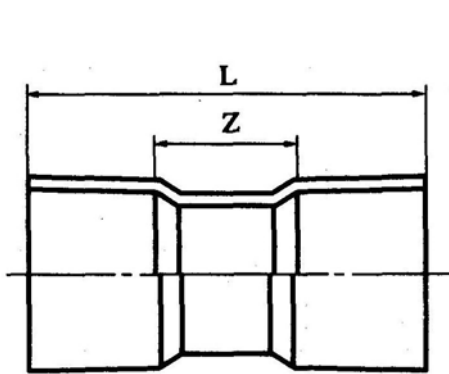


単位 mm

呼び径	入口平均内径 $d_1$	$d_1$ の許容差	奥平均内径 $d_2$	$d_2$ の許容差	受口長さ $l$	$l$ の許容差
150	166.0	±0.5	163.9	±0.5	132	+5 0
200	217.9	±0.8	213.9	±0.8	200	+10 0
250	269.3	±0.9	264.3	±0.9	250	
300	320.7	±1.0	314.7	±1.0	300	
350	373.1	±1.0	366.1	±1.0	350	
400	423.6	±1.2	415.6	±1.2	400	
450	474.0	±1.2	465.0	±1.2	450	
500	524.5	±1.3	514.5	±1.3	500	
600	635.3	±2.1	623.3	±2.1	600	

- 備考1. VP,HIVPは呼び径150～300mmを， VUは呼び径150～600mmをそれぞれ適用する。
- 入口平均内径及び奥平均内径とは，受口の入口部及び奥部における相互に等間隔な二方向の内径測定値の平均値をいう。
  - 入口部は，波線で示す形状にすることができる。

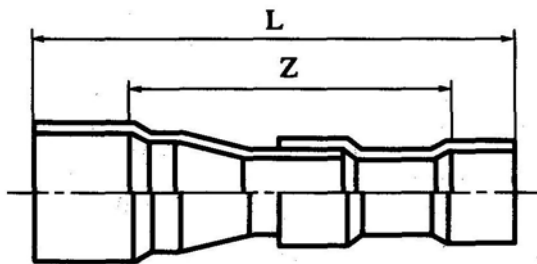
付図1 接着受口共通寸法



単位 mm

記号	呼び径	Z	L (参考)
<b>HVP, VP, VU</b>	200	150±8	550
	250	150±8	650
	300	150±8	750
<b>VU</b>	350	200±10	900
	400	200±10	1000
	450	200±10	1100
	500	250±12	1250
	600	300±15	1500

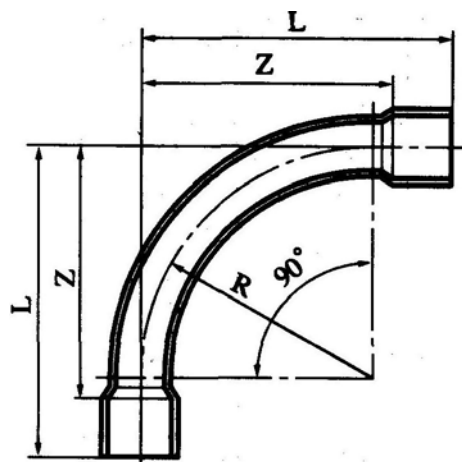
付図2 ソケット



単位 mm

記号	呼び径	Z	L (参考)
<b>HVP, VP</b>	200×150	550±25	890
	250×200	650±30	1100
	300×250	700±35	1250
<b>VU</b>	350×300	750±35	1400
	400×350	850±40	1600
	450×400	900±45	1750
	500×450	1000±50	1950
	600×500	1250±65	2350

付図3 径違いソケット

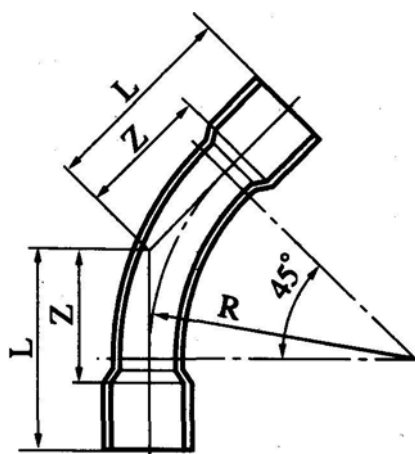


単位 mm

記号	呼び径	Z	R <sup>a)</sup>	L (参考)
HIVP, VP, VU	200	800±40	700	1000
VP, VU	250	1100±55	1000	1350
	300	1300±65	1200	1600
VU	350	1500±75	1400	1850
	400	1900±95	1700	2300
	450	2100±105	1900	2550
	500	2300±115	2100	2800

注<sup>a)</sup> Rの許容差は、±10%とする。

付図4 90° ベンド



単位 mm

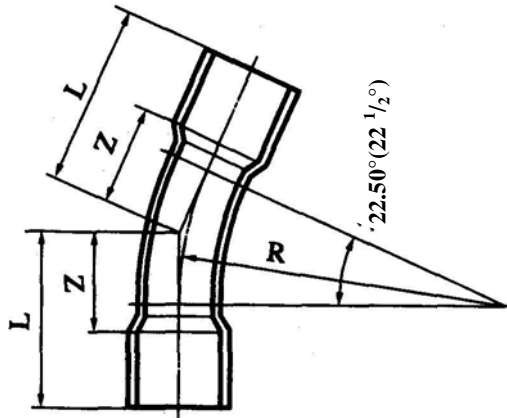
記号	呼び径	Z	R <sup>a)</sup>	L (参考)
HIVP, VP, VU	200	400±20	700	600
VP, VU	250	500±25	1000	750
	300	600±30	1200	900
VU	350	700±35	1400	1050
	400	800±40	1700	1200
	450	900±45	1900	1350
	500	1000±50	2100	1500

注<sup>a)</sup> Rの許容差は、±10%とする。

付図5 45° ベンド



単位 mm

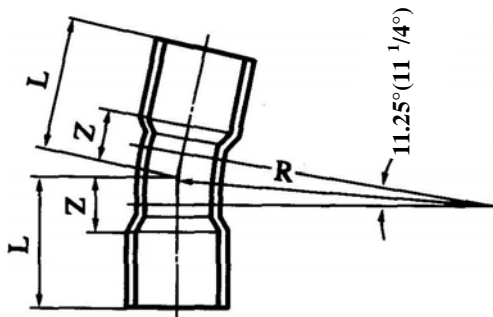


記号	呼び径	Z	R <sup>a)</sup>	L (参考)
<b>HIVP, VP, VU</b>	200	250±12	700	450
<b>VP, VU</b>	250	300±15	1000	550
	300	350±18	1200	650
<b>VU</b>	350	400±25	1400	750
	400	450±40	1700	850
	450	500±45	1900	950
	500	550±50	2100	1050

注<sup>a)</sup> Rの許容差は、±10%とする。

付図6 22 1/2° ベンド

単位 mm



記号	呼び径	Z	R <sup>a)</sup>	L (参考)
<b>HIVP, VP, VU</b>	200	150±8	700	350
<b>VP, VU</b>	250	200±10	1000	450
	300	200±10	1200	500
<b>VU</b>	350	250±12	1400	600
	400	300±15	1700	700
	450	350±18	1900	800
	500	400±20	2100	900

注<sup>a)</sup> Rの許容差は、±10%とする。

付図7 11 1/4° ベンド