

第 11 章 付加機能検査

別紙2 配管用フレキ管接続ガス栓性能確認基準

新			旧			コメント
技術上の基準(A)	検査の方法(B)	検査の合格基準(C)	技術上の基準(A)	検査の方法(B)	検査の合格基準(C)	
1 フレキ管と確実に接続できるものであり、かつ、ナット又は押輪の締付け作業により、フレキ管が 30° 以上回転しないものであること。 <u>ただし、配管用フレキ管と接続後、回転できる構造のものにあってはこの限りでない。</u>	1 フレキ管と確実に接続できることについては目視により、フレキ管が 30° 以上回転しないことについては、手締め後工具で締付け確認すること。 (配管共周り試験図参照)	1 B欄に掲げる方法により試験を行い確認したのもをもって合格したものとする。	1 フレキ管と確実に接続できるものであり、かつ、ナット又は押輪の締付け作業により、フレキ管が 30° 以上回転しないものであること。	1 フレキ管と確実に接続できることについては目視により、フレキ管が 30° 以上回転しないことについては、手締め後工具で締付け確認すること。 (配管共周り試験図参照)	1 B欄に掲げる方法により試験を行い確認したのもをもって合格したものとする。	KHKS0727 との整合
2 略	2 略	2 略	2 略	2 略	2 略	
3 フレキ管接続部は、10,000 回の振動試験に耐えるものであること。	3 長さ 400mm のフレキ管の一端にガス栓を接続し、他端にフレキ管継手を接続した後、一端は振動台上、他端は床上の治具に固定し、20kPa 以上の <u>圧力</u> を加えながら全振幅 4mm、振動数 500 回/分で 10,000 回振動させて漏れのないことを確認すること。	3 B欄に掲げる方法により試験を行い漏れのないことを確認したのもをもって合格したものとする。	3 フレキ管接続部は、10,000 回の振動試験に耐えるものであること。	3 長さ 400mm のフレキ管の一端にガス栓を接続し、他端にフレキ管継手を接続した後、一端は振動台上、他端は床上の治具に固定し、20kPa 以上の <u>気圧</u> を加えながら全振幅 4mm、振動数 500 回/分で 10,000 回振動させて漏れのないことを確認すること。	3 B欄に掲げる方法により試験を行い漏れのないことを確認したのもをもって合格したものとする。	KHKS0727 との整合
4 フレキ管接続部のガスの通る部分に使用する弾性材、パッキン等の非金属材料は、液化石油ガスに侵されないものであること。	4 <u>あらかじめ質量を測定した3個の試料を、温度 5°C以上 25°C以下の n-ペンタン(純度 98%以上)中に 72 時間以上浸せきした後、n-ペンタンから取り出し、24 時間大気中に放置した後、3 個の試料の各々の質量変化率を求め、3 個の試料の相加平均値が ±20%の範囲内であり、かつ、使用上支障のある軟化、ぜい化のないことを確認すること。</u>	4 B欄に掲げる方法により取り出した後試料を <u>24 時間大気中に放置した後</u> 質量を測定し、質量変化率が ± <u>20%</u> の範囲内にあること、及び目視等により <u>使用上支障のある軟化、ぜい化のない</u> ことを確認したのもをもって合格したものとする。	4 フレキ管接続部のガスの通る部分に使用する弾性材、パッキン等の非金属材料は、液化石油ガスに侵されないものであること。	4 温度 <u>40°C以上</u> の <u>試験液</u> (純度 98%以上の <u>イソオクタン</u> )中に <u>70</u> 時間以上浸せきした後、質量変化率が ± <u>8%</u> の範囲内であることを確認すること。	4 B欄に掲げる方法により取り出した後試料を <u>ろ紙等により拭きとった後、すみやかに</u> 質量を測定し、質量変化率が ± <u>8%</u> の範囲内にあること、及び目視等により <u>液化石油ガス漏れのある変質、変形等のない</u> ことを確認したのもをもって合格したものとする。	KHKS0727 との整合
(備考) 試験に用いる試料は各2個とし、原則として第1検査 <u>又は</u> 製品検査試料にて実施する。なお、4項については別途提出された部品を用いる。			(備考) 試験に用いる試料は各2個とし、原則として第1検査、製品検査 <u>又は</u> 予備検査試料にて実施する。なお、4項については別途提出された部品を用いる。			予備検査の記述を削除