

LIA-390 迅速継手検査規程 新旧対照表（令和2年7月1日改正）

第1章 総則

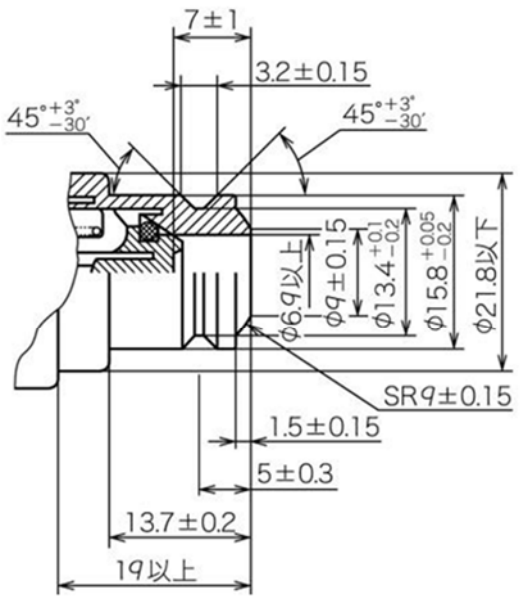
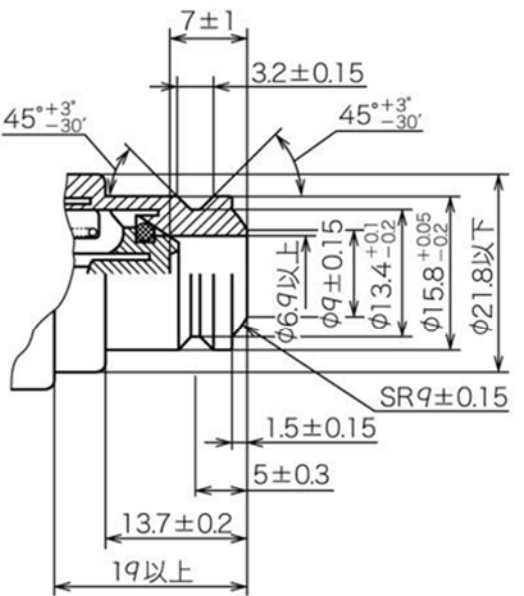
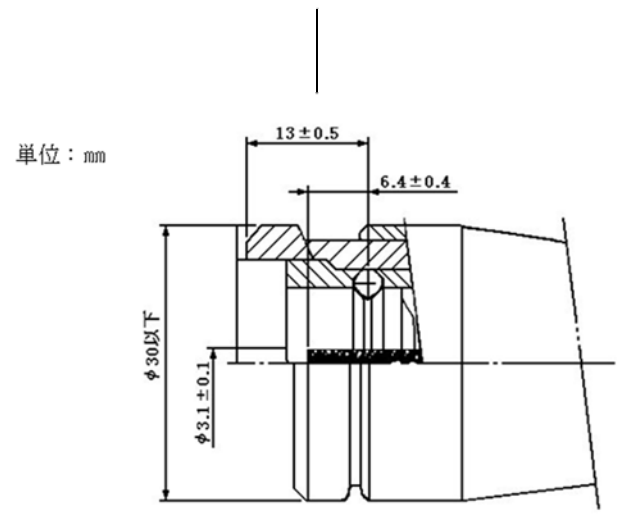
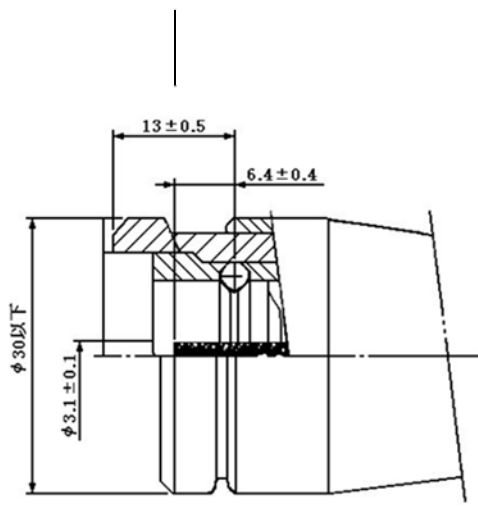
新	旧	備考
<p>1 この規程は、迅速継手の安全を確保するため、材料、構造、性能及び耐久性等に関して、技術上の基準、検査の方法及び検査の合格基準について定めたものである。</p> <p>2 この規程は、ガス栓及び燃焼器を屋内で呼び9.5のゴム管若しくは呼び10以下の燃焼器用ホース(強化ガスホース若しくはガスコードともいう。)を用いて接続する一般家庭用の迅速継手について適用する。</p> <p>3 迅速継手とは、簡単に着脱でき、接続部が外れた場合、外れた箇所の供給側からガスが漏れない構造の継手をいう。</p>	<p>1 この検査規程は、迅速継手の安全を確保するため、材料、構造、性能、耐久性等に関して、検査の方法、検査の合格基準等について定めたものである。</p> <p>2 この検査規程の適用範囲は、屋内でガス栓とガス機器を接続するために用いられる迅速継手であって、呼び9.5mmのものとする。</p> <p>3 迅速継手とは、簡単に着脱でき、接続部が外れた場合、外れた箇所の供給側からガスが漏れない構造の継手をいう。</p>	<p>語句の修正</p> <p>小口径ホース用迅速継手の追記</p>

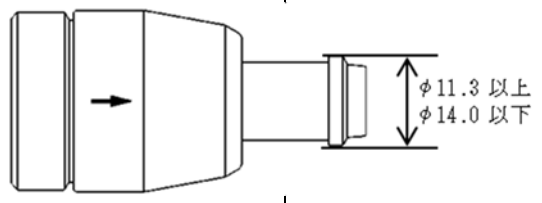
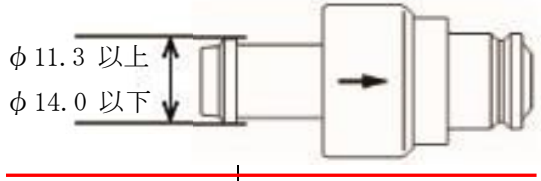
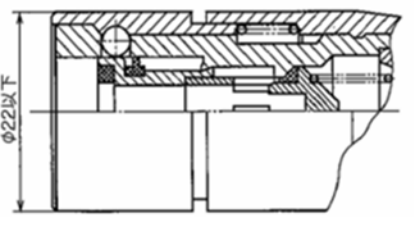
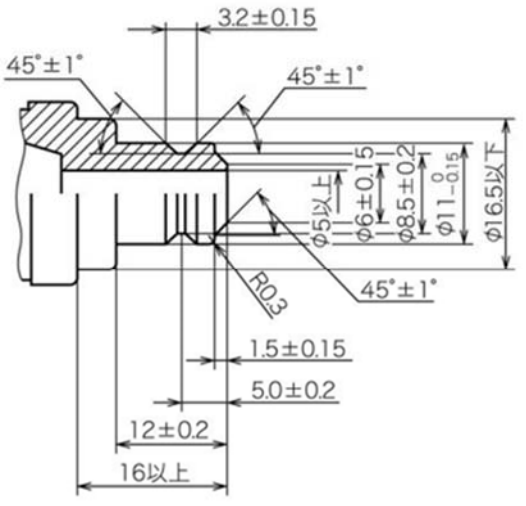
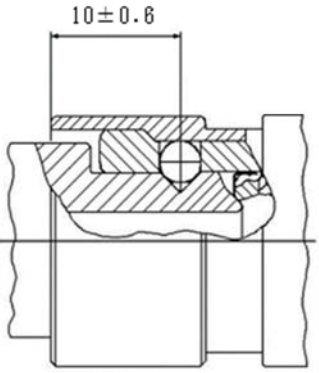
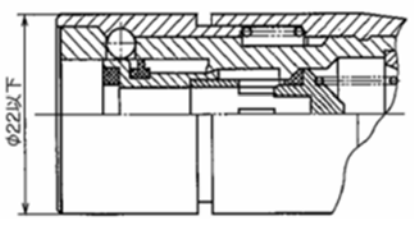
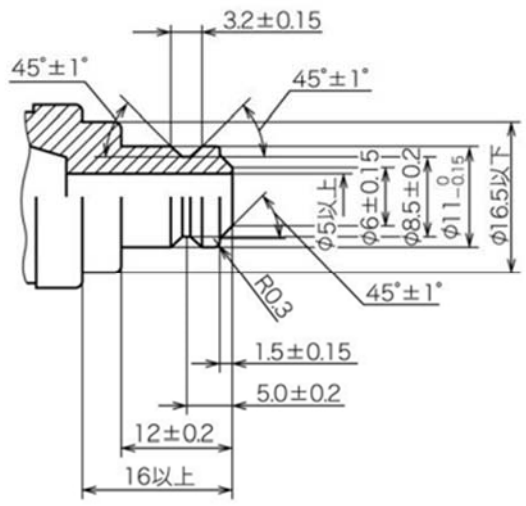
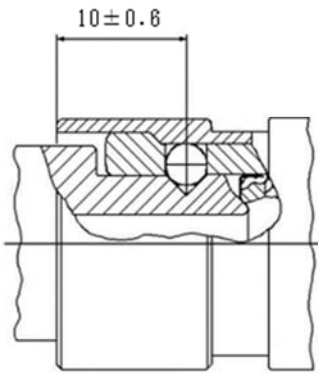
第2章 技術上の基準、検査の方法及び検査の合格基準

新			旧（LIA-391の規定内容を含む）			備考
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)	
<p>1 迅速継手の各部については、次に掲げる条件に適合すること。</p> <p>(1) 種類</p> <p>・ガス栓用プラグ ガス栓のゴム管口に取り付けるプラグ形状の継手であって、<u>ゴム管用ソケット又はガスコード（内径φ7及びφ8の両端迅速継手付燃焼器用ホースの総称）</u>と接続するためのもの。</p> <p>(削除)</p> <p>・ゴム管用ソケット <u>ゴム管に取り付けるソケット形状の継手であって、ガス栓用プラグ又はガス栓の迅速継手口に接続するためのもの。</u></p>	<p>1</p> <p>(1) 目視等により確認すること。 (付表(迅速継手の種類)参照)</p>	<p>1</p> <p>(1) 種類については、技術上の基準の欄に掲げる条件に適合することを目視等により確認したものをもって合格したものとする。</p>	<p>1 迅速継手の各部については、次に掲げる条件に適合すること。</p> <p>(1) 種類</p> <p>・ガス栓用プラグ(<u>ゴム管用ソケット・ガスコード共用</u>) ガス栓のホースエンドに取り付けるプラグであって、<u>ガス栓側ソケット(ガスコード用)又はゴム管用ソケット</u>と接続するためのもの。</p> <p>・ガス栓用プラグ(燃焼器用ホース用) ガス栓のホースエンドに取り付けるプラグであって、<u>ガス栓側ソケット(燃焼器用ホース用)と接続するためのもの。</u></p> <p>・ゴム管用ソケット <u>コンセントガス栓又はガス栓用プラグ(ゴム管用ソケット・ガスコード共用)と接続するためのソケットで、他端にゴム管接続部を有するもの。</u></p>	<p>1</p> <p>(1) 目視等により確認すること。 (付表(迅速継手の種類)参照)</p>	<p>1</p> <p>(1) 種類については、技術上の基準の欄に掲げる条件に適合することを目視等により確認したものをもって合格したものとする。</p>	<p>JIS S2135 改正対応</p> <p>名称と定義を JIS に整合（固定する部材)用+(迅速継手の形状)、以降同様</p> <p>ガスコードの定義を KHKS072 1 に整合</p> <p>種類の削除</p> <p>名称と定義を JIS に整合</p>

新			旧 (LIA-391の規定内容を含む)			備考
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)	
<p>・<u>燃焼器用ホース用ソケット</u> 燃焼器用ホースに取り付けるソケット形状の継手であって、ガス栓の迅速継手口に接続するためのもの。</p> <p>(削除)</p> <p>(削除)</p> <p>・ガス機器用プラグ ガス機器の<u>ゴム管口</u>に取り付けるプラグ形状の継手であって、<u>ガスコード</u>を接続するためのもの。</p> <p>・<u>ガスコード用ソケット(ガス栓側)</u> ガスコードの入口に組み付けるソケット形状の継手であって、<u>ガス栓の迅速継手口又はガス栓用プラグ</u>に接続するためのもの。</p> <p>・<u>ガスコード用ソケット(ガス機器側)</u> ガスコードの出口に組み付けるソケット形状の継手であって、ガス機器又はガス機器用プラグに接続するためのもの。</p>		<p>・<u>「強化ガスホース用ソケット」ともいう。</u></p>	<p>・<u>ガス栓側ソケット(燃焼器用ホース用)</u> 燃焼器用ホースの入口に組み付けられたコンセントガス栓又は<u>ガス栓用プラグ(燃焼器用ホース用)</u>に接続するためのもの。</p> <p>・<u>ゴム管用プラグ</u> ガス機器用ソケットと接続するためのプラグで、他端に<u>ゴム管接続部を有するもの。</u></p> <p>・<u>ガス機器用ソケット</u> ゴム管用プラグと接続するためのソケットで、他端に<u>ガス機器のホースエンドへの接続部を有するもの。</u></p> <p>・ガス機器用プラグ ガス機器の<u>ホースエンド</u>に取り付けるプラグであって、<u>ガス機器側ソケット</u>と接続するためのもの。</p> <p>・<u>ガス栓側ソケット(ガスコード用)</u> ガスコード(<u>内径φ7及びφ8の両端迅速継手付燃焼器用ホースの総称</u>)の入口に<u>組み付けられたコンセントガス栓又はガス栓用プラグ(ゴム管・ガスコード共用)</u>に接続するためのもの。</p> <p>・<u>ガス機器側ソケット</u> ガスコードの出口に<u>組み付けられた</u>ガス機器又はガス機器用プラグに接続するためのもの。</p>			<p>名称と定義を JIS に整合 (KHKS0721 との整合により、強化ガスホースを燃焼器用ホースに変更)</p> <p>種類の削除</p> <p>種類の削除</p> <p>定義を JIS に整合 (旧 LIA-391 対象品)</p> <p>名称変更(JIS S2135 のルールに準拠)、定義を JIS に整合 (旧 LIA-391 対象品)</p> <p>参考: JIS S2146 ガスコードでは「迅速継手(ガス栓側)」</p> <p>名称変更(JIS S2135 のルールに準拠)、定義を JIS に整合 (旧 LIA-391 対象品)</p> <p>参考: JIS S2146 ガスコードでは「迅速継手(ガス機器側)」</p>

新			旧 (LIA-391の規定内容を含む)			備考
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)	
(2) 各部とも安全性及び耐久性を考慮して作られ、通常の使用操作に対して、破損や使用上支障のある変形を生じないこと。また、各部の端部は、滑らかであること。	(2) 目視等により確認すること。	(2) 各部の安全性及び耐久性については、技術上の基準の欄に掲げる条件に適合することを目視等により確認したのもをもって合格したものとする。 なお、 <u>燃焼器用ホース用ソケット及びガスコード用ソケット</u> については、ホース接続部及びガスの通る部分 に使用される材料は金属であること。 また、端部が滑らかであることについては、使用上支障のあるパーティングライン(型きず)、ばり、きずなどが無いことを目視等により確認したのもをもって合格したものとする。	(2) 各部とも安全性及び耐久性を考慮して作られ、通常の使用操作に対して、破損や使用上支障のある変形を生じないこと。また、各部の端部は、滑らかであること。	(2) 目視等により確認すること。	(2) 各部の安全性及び耐久性については、技術上の基準の欄に掲げる条件に適合することを目視等により確認したのもをもって合格したものとする。 なお、 <u>ガス栓側ソケット(燃焼器用ホース用)、ガス栓側ソケット(ガスコード用)及びガス機器側ソケット</u> については、ホース接続部及びガスの通る部分 に使用される材料は金属であること。 また、端部が滑らかであることについては、使用上支障のあるパーティングライン(型きず)、ばり、きずなどが無いことを目視等により確認したのもをもって合格したものとする。	名称変更
(3) 略	(3) 略	(3) 略	(3) 略	(3) 略	(3) 略	
(4) <u>ゴム管用ソケット</u> はゴム管より、 <u>ガス栓用プラグ及びガス機器用プラグ</u> はゴム管口(ホースエンド)より容易に離脱しないように接続できること。	(4) 12 引抜き強度試験 <u>を行い</u> 確認すること。	(4) 容易に離脱しないように接続できることについては、12 引抜き強度試験に合格することを確認したのもをもって合格したものとする。	(4) <u>プラグ及びソケット</u> は、ゴム管 <u>又は</u> ゴム管口(ホースエンド)より容易に離脱しないように接続できること。	(4) 12 引抜き強度試験 <u>に合格</u> すること。	(4) 容易に離脱しないように接続できることについては、12 引抜き強度試験に合格することを確認したのもをもって合格したものとする。	対象物の明確化
(5) ガス栓用プラグ及び <u>ガスコード用ソケット(ガス機器側)</u> はソケットを外した場合にガスを自動的に遮断する機構(安全機構)を有すること。	(5) 4(2)安全機構の通過漏れについての気密性試験に合格することを確認すること。	(5) ガスが漏れないための安全機構を備えることについては、4(2)安全機構の通過漏れについての気密性試験に合格することを確認したのもをもって合格したものとする。	(5) ガス栓用プラグ ( <u>ゴム管用ソケット・ガスコード共用</u> )、 <u>ガス栓用プラグ(燃焼器用ホース用)</u> 、 <u>ゴム管用プラグ及びガス機器側ソケット</u> はソケットを外した場合にガスを自動的に遮断する機構(安全機構)を有すること。	(5) 4(2)安全機構の通過漏れについての気密性試験に合格することを確認すること。	(5) ガスが漏れないための安全機構を備えることについては、4(2)安全機構の通過漏れについての気密性試験に合格することを確認したのもをもって合格したものとする。	種類の削除及び名称変更

新			旧 (LIA-391の規定内容を含む)			備考
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)	
<p>2 接続部の形状及び寸法は次に掲げる条件に適合すること。</p> <p>(1) <u>ガス栓用プラグ</u>の接続部(プラグ部)は、次の図に示すとおりである。</p>	<p>2 ノギス、マイクロメータ等により測定し、技術上の基準の欄に掲げる図の寸法に適合することを確認すること。</p>	<p>2 形状及び寸法については、ノギス、マイクロメータ等により測定し、技術上の基準の欄に掲げる図の寸法に適合することを確認したものをもちて合格したものとす。</p>	<p>2 接続部の形状及び寸法は次に掲げる条件に適合すること。</p> <p>(1) <u>ガス栓用プラグ(ゴム管用ソケット・ガスコード共用)</u>、<u>ガス栓用プラグ(燃焼器用ホース用)</u>及び<u>ゴム管用プラグ</u>の接続部(プラグ部)は、次の図に示すとおりである。</p>	<p>2 ノギス、マイクロメータ等により測定し、技術上の基準の欄に掲げる図の寸法に適合することを確認すること。</p>	<p>2 形状及び寸法については、ノギス、マイクロメータ等により測定し、技術上の基準の欄に掲げる図の寸法に適合することを確認したものをもちて合格したものとす。</p>	<p>種類の削除及び名称変更</p>
<p>単位：mm</p>  <p>注記 7mm±1mmの寸法は、弁押棒が当たる部分までの寸法</p>			<p>単位：mm</p>  <p>注記 7mm±1mmの寸法は、弁押棒が当たる部分までの寸法</p>			
<p>(2) ゴム管用ソケット、<u>ガスコード用ソケット(ガス栓側)</u>及び<u>燃焼器用ホース用ソケット</u>の接続部(ソケット部)及びプラグとの接続状態は次の図に示すとおりである。</p>	<p>単位：mm</p>  <p>注記 φ3.1mm±0.1mmの寸法は弁押棒の最大外接円を示し、先端から1.0mm以内の部分を用いる。</p>		<p>(2) ゴム管用ソケット、<u>ガス栓側ソケット(燃焼器用ホース用)</u>、<u>ガス機器用ソケット</u>及び<u>ガス栓側ソケット(ガスコード用)</u>の接続部(ソケット部)及びプラグとの接続状態は次の図に示すとおりである。</p>	<p>単位：mm</p>  <p>注記 φ3.1mm±0.1mmの寸法は弁押棒の最大外接円を示し、先端から1.0mm以内の部分を用いる。</p>		

新			旧 (LIA-391の規定内容を含む)			備考
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)	
<p>(3) ゴム管用ソケットのゴム管と接続する側(ゴム管接続部)のゴム管差し込み部の最大外径部の寸法は次の図に示すとおりである。</p>			<p>(3) <b>ゴム管用プラグ及び</b>ゴム管用ソケットのゴム管と接続する側(ゴム管接続部)のゴム管差し込み部の最大外径部の寸法は次の図に示すとおりである。</p>			<p>種類の削除</p> <p>図をゴム管用ソケットに変更</p>
<p>(4) <b>ガスコード用ソケット(ガス機器側)</b>及びガス機器用プラグの接続部及び接続状態は、次の図に示すとおりである。</p>	 <p>ガス機器側ソケット</p>  <p>ガス機器用プラグ</p>	<p>接続した状態</p> 	<p>(4) <b>ガス機器側ソケット</b>及びガス機器用プラグの接続部及び接続状態は、次の図に示すとおりである。</p>	 <p>ガス機器側ソケット</p>  <p>ガス機器用プラグ</p>	<p>接続した状態</p> 	<p>名称変更</p>



新			旧 (LIA-391の規定内容を含む)			備考
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)	
<p>3 継手に使用される材料は、通常の使用及び保守点検において、受ける可能性のある機械的、化学的及び熱的作用に耐えるものであり、かつ、次の各項に適合すること。</p> <p>(削除)</p> <p>(1) 金属部分は、耐食性のあるもの又は耐食性のある表面処理を施したものであること。</p>	<p>3</p> <p>(削除)</p> <p>(1) イ 付表(耐食性材料)に示す耐食性のある材料又はこれと同等以上の耐食性のある材料であることを目視等により確認すること。</p> <p>□ JIS Z 2371(2015)塩水噴霧試験方法の5装置及び9試験条件に定める規格に適合する塩水噴霧試験室において、4試験用の塩溶液(pH調整は4.2.1中性塩水噴霧試験による。)に定める規格に適合する塩水を24時間以上噴霧することにより確認すること。</p>	<p>3</p> <p>(削除)</p> <p>(1)イ 付表(耐食性材料)に示す材料又はこれと同等以上の耐食性のある材料については、公的機関等の材料証明書等により付表(耐食性材料)に示す材料又はこれと同等以上の耐食性のある材料であることを確認したのもをもって合格したもとする。</p> <p>□ イ以外の材料及び表面処理を施してあるものについては、JIS Z 2371(2015)塩水噴霧試験方法の5装置及び9試験条件に定める規格に適合する塩水噴霧試験室において、4試験用の塩溶液(pHの調整は4.2.1中性塩水噴霧試験による。)に定める規格に適合する塩水を連続24時間噴霧した後、13 試験結果の表示方 a)腐食面積に定める規格に適合する方法により判定を行ったとき、腐食がないか又はレイティングナンバ9.8から9.8-6までの腐食面積率であることを確認したもをもって合格したもとする。</p>	<p>3 継手に使用される材料は、通常の使用及び保守点検において、受ける可能性のある機械的、化学的及び熱的作用に耐えるものであり、かつ、次の各項に適合すること。</p> <p>(1) ガス栓用プラグ(ゴム管用ソケット・ガスコード共用)とガス機器用ソケットの接続ゴム部は、耐オゾン性を有し、亀裂が発生しないこと。</p> <p>(2) 金属部分は、耐食性のあるもの又は耐食性のある表面処理を施したものであること。</p>	<p>3</p> <p>(1) 接続ゴム部を日本工業規格 S 2135 ガス機器用迅速継手 9.3.1の図に規定するゴム管口(ホースエンド)の赤線まで挿入し、取扱説明書等に示す方法によって固定した状態で、日本工業規格 K 6259-1 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム-耐オゾン性の求め方-第1部:静的オゾン劣化試験及び動的オゾン劣化試験の5試験装置を用い、オゾン濃度 50 0ppb±50ppb(50 ppm±5pphm)、試験温度 40℃±2℃、試験時間 96 時間の条件で試験した後、使用上支障のある亀裂等が発生しないことを目視などにより確認すること。</p> <p>(2) イ 付表(耐食性材料)に示す耐食性のある材料又はこれと同等以上の耐食性のある材料であることを目視等により確認すること。</p> <p>□ 日本工業規格 Z 2371 塩水噴霧試験方法の5装置に定める規格に適合する装置を用い、9試験条件に定める規格に適合する塩水噴霧試験室において、4試験用の塩溶液に定める規格に適合する塩水を24時間以上噴霧することにより確認すること。</p>	<p>3</p> <p>(1) 耐オゾン性については、亀裂が発生しないことを目視などにより確認したもをもって合格したもとする。 ・「接続ゴム部」とは、接続部のリング・パッキン類は含まない。</p> <p>(2)イ 付表(耐食性材料)に示す材料又はこれと同等以上の耐食性のある材料については、公的機関等の材料証明書等により付表(耐食性材料)に示す材料又はこれと同等以上の耐食性のある材料であることを確認したもをもって合格したもとする。</p> <p>□ イ以外の材料及び表面処理を施してあるものについては、日本工業規格 Z 2371 塩水噴霧試験方法の5装置、4試験用の塩溶液(pHの調整は4.2.1中性塩水噴霧試験による。)及び9試験条件により連続24時間噴霧した後、13a(腐食面積)に定める規格に適合する方法により判定を行ったとき、腐食がないか又はレイティングナンバ9.8から9.8-6までの腐食面積率であることを確認したもをもって合格したもとする。</p>	<p>「接続ゴム部」の削除に伴い耐オゾン性試験を削除</p> <p>日本工業規格を JIS に変更 (以降同様)</p> <p>KHKS0721 との整合</p>

新			旧 (LIA-391の規定内容を含む)			備考
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)	
<p>(2) ガスの通る部分に使用されるパッキン類(ゴム製弁体も含む。)については、耐ガス性を有し、質量変化率が20%以内であり、かつ、使用上支障のある軟化、ぜい化などがないこと。</p>	<p>(2) 耐ガス性についてはあらかじめ測定した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時間以上浸漬した後、n-ペンタンから取り出し、24時間大気中に放置した後、次式により求めた3個の試料の質量変化率の相加平均値を算出し、質量変化率が20%以下で、かつ、使用上支障のある軟化及びぜい化などがないことを確認すること。</p> <p style="text-align: center;">計算式 略</p>	<p>(2) 耐ガス性については検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、質量変化率が試験前の20%以下で、かつ、使用上支障のある軟化及びぜい化、ガス漏れのおそれのある変質、変形等のないことを目視等により確認したものをもって合格したものとする。</p>	<p>(3) ガスの通る部分に使用されるパッキン類(ゴム製弁体も含む。)については、耐ガス性を有し、質量変化率が20%以内であり、かつ、使用上支障のある軟化、ぜい化などがないこと。</p>	<p>(3) 耐ガス性についてはあらかじめ測定した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時間以上浸漬した後、n-ペンタンから取り出し、24時間大気中に放置した後、次式により求めた3個の試料の質量変化率の相加平均値を算出し、質量変化率が20%以下で、かつ、使用上支障のある軟化及びぜい化などがないことを確認すること。</p> <p style="text-align: center;">計算式 略</p>	<p>(3) 耐ガス性については検査の方法の欄に掲げる設定条件により試験を行った後、質量変化率が試験前の20%以下で、かつ、使用上支障のある軟化及びぜい化、ガス漏れのおそれのある変質、変形等の無いことを目視等により確認したものをもって合格したものとする。</p>	<p>語句の修正</p>
<p>4 プラグとソケットを接続した状態において、接続部分は十分な気密性を有すること。</p> <p>(1) 継手の外部漏れについては、4.2kPaの圧力において漏れのないこと。</p>	<p>4(1) 継手の外部漏れについては、プラグとソケットを接続したものを次の図に示すように配列し、下流末端は密封する。次に圧力調整器の上流から空気圧を加え、水柱計の圧力が4.2kPaになったとき、水柱計の上流で空気を閉塞して1分間保持し、水柱計が初めの示度より低下しないこと、又は同等の精度の試験装置により漏れのないことを確認すること。</p> <p style="text-align: center;">図 略</p>	<p>4(1) 継手の外部漏れについては、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、水柱計が初めの示度より低下しないことを接続位置をほぼ90°ずつ変えて、それぞれの位置について確認したものをもって合格したものとする。</p>	<p>4 プラグとソケットを接続した状態において、接続部分は十分な気密性を有すること。</p> <p>(1) 継手の外部漏れについては、4.2kPaの圧力において漏れのないこと。</p>	<p>4(1) 継手の外部漏れについては、プラグとソケットを接続したものを次の図に示すように配列し、下流末端は密封する。次に圧力調整器の上流から空気圧を加え、水柱計の圧力が4.2kPaになったとき、水柱計の上流で空気を閉そくして1分間保持し、水柱計が初めの示度より低下しないこと、又は同等の精度の試験装置により漏れのないことを確認すること。</p> <p style="text-align: center;">図 略</p>	<p>4(1) 継手の外部漏れについては、検査の方法の欄に掲げる設定条件により試験を行った後、水柱計が初めの示度より低下しないことを接続位置をほぼ90°ずつ変えて、それぞれの位置について確認したものをもって合格したものとする。</p>	<p>語句の修正</p>
<p>(2) 安全機構の通過漏れについては、4.2kPaの圧力において弁を通して漏れる量が0.55L/h以下であること。(安全機構があるもののみ)</p>	<p>(2) 安全機構の通過漏れについては、次の図に示すように接続し、一端から4.2kPaの空気圧を加え、他端を開放し、安全機構の弁を通して漏れる量を確認すること、又は同等の精度の試験装置により漏れる量を確認すること。</p> <p style="text-align: center;">図 略</p>	<p>(2) 安全機構の通過漏れについては、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行い、安全機構の弁を通過する空気の量が0.55L/h以下であることを確認したものをもって合格したものとする。</p>	<p>(2) 安全機構の通過漏れについては、4.2kPaの圧力において弁を通して漏れる量が0.55L/h以下であること。(安全機構があるもののみ)</p>	<p>(2) 安全機構の通過漏れについては、次の図に示すように接続し、一端から4.2kPaの空気圧を加え、他端を開放し、安全機構の弁を通して漏れる量を確認すること、又は同等の精度の試験装置により漏れる量を確認すること。</p> <p style="text-align: center;">図 略</p>	<p>(2) 安全機構の通過漏れについては、検査の方法の欄に掲げる設定条件により試験し、安全機構の弁を通過する空気の量が0.55L/h以下であることを確認したものをもって合格したものとする。</p>	<p>語句の修正</p>

新			旧 (LIA-391の規定内容を含む)			備考
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)	
(3) 異常時の漏れについては、プラグとソケットの接続部に、10N・cmの回転力を加えた状態(回転するものは除く。)、接続部の軸方向に100Nの引張荷重を加えた状態及び軸方向と直角の方向に100Nの引張荷重を加えた状態において、一端から空気圧4.2kPaを加えたとき、漏れのないこと。	(3) 異常時の漏れについては、プラグとソケットを接続して一端を固定し、他端のソケット又は、プラグとの接続部に、10N・cmの回転力を加えた状態(回転するものは除く。)、接続部の軸方向に100Nの引張荷重を加えた状態及び軸方向と直角方向に100Nの引張荷重を加えた状態において(1)の図に示すように接続し、それぞれの場合において一端から空気圧4.2kPaを加え、他端を密閉し、かつ、水柱計の上流を閉塞した状態で1分間保持し、水柱計が初めの示度より低下しないこと、又は同等の精度の試験装置により、漏れのないことを確認すること。	(3) 異常時の漏れについては、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行い、水柱計が初めの示度より低下しないことを確認したものををもって合格したものとす。	(3) 異常時の漏れについてはプラグとソケットの接続部に、10N・cmの回転力を加えた状態(回転するものは除く。)、接続部の軸方向に100Nの引張荷重を加えた状態及び軸方向と直角の方向に100Nの引張荷重を加えた状態において、一端から空気圧4.2kPaを加えたとき、漏れのないこと。	(3) 異常時の漏れについては、プラグとソケットを接続して一端を固定し、他端のソケット又は、プラグとの接続部に、10N・cmの回転力を加えた状態(回転するものは除く。)、接続部の軸方向に100Nの引張荷重を加えた状態及び軸方向と直角方向に100Nの引張荷重を加えた状態において(1)の図に示すように接続し、それぞれの場合において一端から空気圧4.2kPaを加え、他端を密閉し、かつ、水柱計の上流を閉そくした状態で1分間保持し、水柱計が初めの示度より低下しないこと、又は同等の精度の試験装置により、漏れのないことを確認すること。	(3) 異常時の漏れについては、検査の方法の欄に掲げるそれぞれの設定条件により試験し、水柱計が初めの示度より低下しないことを確認したものををもって合格したものとす。	語句の修正
5 プラグとソケットの着脱については、円滑、かつ、確実であること。	5 プラグとソケットの着脱については、プラグとソケットの接続及び取外し操作を3回以上行い、音、目視等により作動が円滑、かつ、確実であることを確認すること。	5 プラグとソケットの着脱については、接続及び取外し操作を3回以上行い、円滑、かつ、確実であることを音、目視等により確認したものををもって合格したものとす。	5 プラグとソケットの着脱については、円滑、かつ、確実であること。	5 プラグとソケットの着脱については、プラグとソケットの接続及び取外し操作を3回以上行い、音、目視等により作動が円滑、かつ、確実であることを確認すること。	5 プラグとソケットの着脱については、接続及び取外し操作を3回以上行い、円滑、かつ、確実であることを音、目視等により確認したことをもって合格したものとす。	語句の修正
6 プラグとソケットの着脱力については、接続力は60N以下、取外し力は30N以下であること。	6 プラグとソケットの着脱力については、次の図に示すようにプラグ又はソケットのいずれかを固定し、テンションゲージ又は同等の精度の試験装置を用いて、接続操作及び取外し操作を行い、それぞれの荷重を測定し確認すること。  図 略	6 プラグとソケットの着脱力については、検査の方法の欄に掲げる方法により測定し、接続力は60N以下、取外し力は30N以下であることを確認したものをもって合格したものとす。	6 プラグとソケットの着脱力については、接続力は、60N以下であること、また、取外し力は、30N以下であること。	6 プラグとソケットの着脱力については、次の図に示すようにプラグ又はソケットのいずれかを固定し、テンションゲージ又は同等の精度の試験装置を用いて、接続操作及び取外し操作を行い、それぞれの荷重を測定し、接続力については、60N以下であること、また、取外し力については、30N以下であることを確認すること。  図 略	6 プラグとソケットの着脱力については、検査の方法の欄に掲げる設定条件により測定し、接続力については、60N以下であること、また、取外し力については、30N以下であることを確認したものをもって合格したものとす。	語句の修正



新			旧 (LIA-391の規定内容を含む)			備考											
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)												
7 流量については、入口側の水柱計の空気圧を 2.8kPa とし、空気を通した場合の取入部と取出口の圧力差が 0.1kPa のとき、通過空気量が 500L/h 以上であること。	7 プラグとソケットを接続した状態において継手を次の図に示すように接続し、水柱計①で空気圧を 2.8kPa、かつ、水柱計②で圧力が一次圧より 0.1kPa 低下するように空気放出栓③を調節し、そのときの流量を確認すること。  図 略	7 流量については、検査の方法の欄に掲げる方法により測定し、流量が 500L/h 以上であることを確認したものを合格したものとする。	7 流量については、入口側の水柱計の空気圧を 2.8kPa とし、空気を通した場合の取入部と取出口の圧力差が 0.1kPa のとき、通過空気量が 500L/h 以上であること。	7 プラグとソケットを接続した状態において継手を次の図に示すように接続し、水柱計①で空気圧を 2.8kPa、かつ、水柱計②で圧力が一次圧より 0.1kPa 低下するように空気放出栓③を調節し、そのときの流量が 500L/h 以上であること又は同等の精度の試験装置により流量を確認すること。  図 略	7 流量については、検査の方法の欄に掲げる設定条件方法により測定し、そのときの流量が 500L/h 以上であることを確認したものを合格したものとする。	語句の修正											
8 プラグ及びソケットは、6 000 回の着脱を行った後、漏れ及び使用上支障のないこと。	8 プラグとソケットの着脱操作を毎分 10 回から 20 回の速さで、6 000 回繰り返した後、4 気密性試験及び 5 着脱作動試験を行い、確認すること。	8 反復使用については、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び 5 着脱作動試験に合格することを確認したものを合格したものとする。	8 プラグ及びソケットは、6 000 回の着脱を行った後、使用上支障のないこと。	8 プラグとソケットの着脱操作を 10 回/min～20 回/min の速さで、6000 回繰り返した後、4 気密性試験及び 5 着脱作動試験を行い、確認すること。	8 反復使用については、検査の方法の欄に掲げる設定条件により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び 5 着脱作動試験に合格することを確認したものを合格したものとする。	KHKS0721 との整合 語句の修正											
9 引張強度については、以下の引張荷重を加えたとき、離脱しないこと。また、荷重を取り除いた状態において漏れがなく、着脱が円滑、かつ、確実であること。  <table border="1" data-bbox="213 1306 552 1732"> <tr> <td>ガス栓用プラグ</td> <td>150N</td> </tr> <tr> <td>ゴム管用ソケット</td> <td></td> </tr> <tr> <td>燃焼器用ホース用ソケット</td> <td>600N</td> </tr> <tr> <td>ガス機器用プラグ</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ガスコード用ソケット (ガス栓側)</td> <td>400N</td> </tr> <tr> <td>ガスコード用ソケット (ガス機器側)</td> <td></td> </tr> </table>	ガス栓用プラグ	150N	ゴム管用ソケット		燃焼器用ホース用ソケット	600N	ガス機器用プラグ		ガスコード用ソケット (ガス栓側)	400N	ガスコード用ソケット (ガス機器側)		9 プラグ及びソケットは、次の図に示すように継手の一端を固定し、他端に軸方向及び軸方向と直角の方向に技術上の基準欄の表の引張荷重をそれぞれ 1 分間加え、それぞれの場合において離脱しないことを確認すること。また、荷重を取り除いた状態において変形、破損の有無を確認した後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び 5 着脱作動試験を行い確認すること。	9 検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び 5 着脱作動試験に合格することを確認したものを合格したものとする。	9 引張強度については、次による。 (1) ガス栓用プラグ(ゴム管用ソケット・ガスコード共用)、ゴム管用ソケット、ゴム管用プラグ及びガス機器用ソケットにあつては、150N の引張荷重を加えて離脱及び漏れがなく、着脱が円滑、かつ、確実であること。	9(1) ガス栓用プラグ(ゴム管用ソケット・ガスコード共用)、ゴム管用ソケット、ゴム管用プラグ及びガス機器用ソケットは、次の図に示すように継手の一端を固定し、他端に軸方向及び軸方向と直角の方向に 150N の引張荷重をそれぞれ 1 分間以上加え、それぞれの場合において離脱しないことを確認すること。また、荷重を取り除いた状態において 4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び 5 着脱作動試験を行い確認すること。	9(1) 検査の方法の欄に掲げる設定条件により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び 5 着脱作動試験に合格することを確認したものを合格したものとする。  KHKS0721 との整合 (表を追加) 種類の削除及び名称変更 語句の修正
ガス栓用プラグ	150N																
ゴム管用ソケット																	
燃焼器用ホース用ソケット	600N																
ガス機器用プラグ																	
ガスコード用ソケット (ガス栓側)	400N																
ガスコード用ソケット (ガス機器側)																	

新			旧 (LIA-391の規定内容を含む)			備考
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)	
(削除)	(削除)	(削除)	(2) ガス栓用プラグ(燃焼器用ホース用)及びガス栓側ソケット(燃焼器用ホース用)にあつては、600Nの引張荷重を加えた後、使用上支障のないこと。	(2) ガス栓用プラグ(燃焼器用ホース用)及びガス栓側ソケット(燃焼器用ホース用)は、次の図に示すように継手の一端を固定し、他端に軸方向及び軸方向と直角の方向に600Nの引張荷重をそれぞれ1分間以上加え、それぞれの場合において離脱しないことを確認すること。また、荷重を取り除いた状態において4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験を行い確認すること。	(2) 検査の方法の欄に掲げる設定条件により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験に合格することを確認したものをもって合格したものとす。	(旧 LIA-391 規定内容)
(削除)	(削除)	(削除)	9 引張強度については、400Nの引張荷重を加えて離脱及び漏れがなく、着脱が円滑、かつ、确实であること。	9 ガス栓側ソケット(ガスコード用)、ガス機器側ソケット及びガス機器用プラグは、次の図に示すように継手の一端を固定し、他端に軸方向及び軸方向と直角の方向に400Nの引張荷重をそれぞれ1分間以上加え、それぞれの場合において離脱しないことを確認すること。また、荷重を取り除いた状態において4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験を行い確認すること。	9 検査の方法の欄に掲げる設定条件により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験に合格することを確認したものをもって合格したものとす。	
10 プラグ及びソケットは、350Nの垂直方向の荷重を加えた後、荷重を取り除いた状態において漏れがなく、着脱が円滑かつ、确实であること。	10 耐荷重性の試験は次の図に示すようにプラグとソケットを接続して床に置き、中央部に350Nの静荷重を1分間加えた後、荷重を取り除いた後に4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験に合格することを確認すること。ただし、床面は木製とすること。  図 略	10 耐荷重性については、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験に合格することを確認したものをもって合格したものとす。	10 プラグ及びソケットは、350Nの垂直方向の荷重を加えた後、荷重を取り除いた状態において漏れがなく、着脱が円滑かつ、确实であること。	10 耐荷重性の試験は次の図に示すようにプラグとソケットを接続して床に置き、中央部に350Nの静荷重を1分間加えた後、荷重を取り除いた後に4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験に合格することを確認すること。ただし、床面は木製とすること。  図 略	10 耐荷重性については、検査の方法の欄に掲げる設定条件により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験に合格することを確認したものをもって合格したものとす。	語句の修正

新			旧 (LIA-391の規定内容を含む)			備考												
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)													
<p>11 プラグ及びソケットは、接続状態で以下の衝撃を与えたとき亀裂や破損のないこと。</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 80%;"><u>ガス栓用プラグ</u></td> <td style="width: 20%; text-align: center;">1.0J</td> </tr> <tr> <td><u>ゴム管用ソケット</u></td> <td></td> </tr> <tr> <td><u>燃焼器用ホース用ソケット</u></td> <td></td> </tr> <tr> <td><u>ガス機器用プラグ</u></td> <td style="text-align: center;">2.0J</td> </tr> <tr> <td><u>ガスコード用ソケット (ガス栓側)</u></td> <td></td> </tr> <tr> <td><u>ガスコード用ソケット (ガス機器側)</u></td> <td></td> </tr> </table> <p>(削除)</p> <p>(削除)</p>	<u>ガス栓用プラグ</u>	1.0J	<u>ゴム管用ソケット</u>		<u>燃焼器用ホース用ソケット</u>		<u>ガス機器用プラグ</u>	2.0J	<u>ガスコード用ソケット (ガス栓側)</u>		<u>ガスコード用ソケット (ガス機器側)</u>		<p>11 <u>プラグ及びソケットを接続した状態で、次の図に示すように固定し、左記の衝撃値を軸線に対し直角に次の図に示すように加えた後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験を行い、確認すること。</u></p> <p style="text-align: center;">なお、計算式は次による。</p> <p style="text-align: center;">図・計算式 略</p> <p>(削除)</p> <p>(削除)</p>	<p>11 耐衝撃性については、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験に合格することを確認したのもをもって合格したものとする。</p> <p>(削除)</p> <p>(削除)</p> <p>(削除)</p>	<p>11 <u>衝撃試験については次による。</u></p> <p>(1) <u>ガス栓用プラグ(ゴム管用ソケット・ガスコード共用)、ゴム管用ソケット、ゴム管用プラグ及びガス機器用ソケットにあつては1.0 Jの衝撃を与えたとき亀裂や破損のないこと。</u></p> <p>(2) <u>ガス栓用プラグ(燃焼器用ホース用)及びガス栓側ソケット(燃焼器用ホース用)にあつては2.0 Jの衝撃を与えたとき亀裂や破損のないこと。</u></p> <p>11 <u>プラグ及びソケットは、接続状態で2.0Jの衝撃を与えたとき亀裂や破損のないこと。</u></p>	<p>11(1) <u>ガス栓用プラグ(ゴム管用ソケット・ガスコード共用)、ゴム管用ソケット、ゴム管用プラグ及びガス機器用ソケットにあつては、次の図に示すようにプラグとソケットを接続固定し、1.0 Jの衝撃値を軸線に対し直角に次の図に示す方向から加えた後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験を行い、確認すること。</u></p> <p>(2) <u>ガス栓用プラグ(燃焼器用ホース用)及びガス栓側ソケット(燃焼器用ホース用)にあつては、次の図に示すようにプラグとソケットを接続固定し、2.0 Jの衝撃値を軸線に対し直角に次の図に示す方向から加えた後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験を行い、確認すること。</u></p> <p>11 <u>ガス栓側ソケット(ガスコード用)、ガス機器側ソケット及びガス機器用プラグは、次の図に示すようにプラグとソケットを接続固定し、2.0 Jの衝撃値を軸線に対し直角に次の図に示す方向から加えたのち、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験を行い、確認すること。</u></p>	<p>11 耐衝撃性については、検査の方法の欄に掲げる設定条件により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験に合格することを確認したのもをもって合格したものとする。</p> <p>11 耐衝撃性については、検査の方法の欄に掲げる設定条件により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験に合格することを確認したのもをもって合格したものとする。</p>	<p>KHKS0721 との整合 (表を追加)</p> <p>種類の削除及び名称変更</p> <p>語句の修正</p> <p>(旧 LIA-391 規定内容)</p>
<u>ガス栓用プラグ</u>	1.0J																	
<u>ゴム管用ソケット</u>																		
<u>燃焼器用ホース用ソケット</u>																		
<u>ガス機器用プラグ</u>	2.0J																	
<u>ガスコード用ソケット (ガス栓側)</u>																		
<u>ガスコード用ソケット (ガス機器側)</u>																		

新			旧 (LIA-391の規定内容を含む)			備考
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)	
<p>12 引抜き強度試験については次による。</p> <p>(1) ゴム管用ソケットについては、150Nの引抜き荷重を加えたとき、ガス用ゴム管がソケットから抜けないこと。</p>	<p>12(1) ゴム管用ソケットについては、ゴム管接続部に <u>JIS K 6348(2017)ガス用ゴム管の規格</u>に適合する<u>呼び9.5</u>長さ約15cmのガス用ゴム管を取扱説明書などに示す方法によって固定し、常温で24時間放置した後、引張試験機により150Nの引抜き荷重を次の図に示す方法によって加えたとき、ガス用ゴム管がソケットから抜けないことを確認すること。なお、この場合、室温の条件は23℃±2℃、引抜き速度は500mm/min±<sup>50</sup>mm/minとする。</p> <p style="text-align: center;">図 略</p>	<p>12 引抜き強度については、検査の方法の欄に掲げる<u>方法</u>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。</p>	<p>12 引抜き強度試験については次による。</p> <p>(1) ゴム管用ソケット<u>及びゴム管用プラグ</u>については、150Nの引抜き荷重を加えたとき、ガス用ゴム管がソケット<u>又はプラグ</u>から抜けないこと。</p>	<p>12(1) ゴム管用ソケット、<u>ゴム管用プラグ</u>については、ゴム管接続部に<u>日本工業規格 K 6348</u>に適合する長さ約15cmのガス用ゴム管を取扱説明書などに示す方法によって固定し、常温で24時間放置した後、引張試験機により150Nの引抜き荷重を次の図に示す方法によって加えたとき、ガス用ゴム管が<u>プラグ又はソケット</u>から抜けないことを確認すること。なお、この場合、室温の条件は23℃±2℃、引抜き速度は500mm/min±<sup>50</sup>mm/minとする。</p> <p style="text-align: center;">図 略</p>	<p>12 引抜き強度については、検査の方法の欄に掲げる<u>設定条件</u>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。</p>	<p>KHKS0721 との整合 種類の削除 試験に用いるゴム管の明確化 語句の修正</p>
<p>(2) ガス栓用プラグは150Nの引抜き荷重を加えたとき、<u>ゴム管口(ホースエンド)</u>がプラグから抜けないこと。</p>	<p>(2) ガス栓用プラグについては、ガス栓のゴム管口を取扱説明書などに示す方法によって固定し、常温で24時間放置した後、引張試験機により150Nの引抜き荷重を次の図に示す方法によって加えたとき、ゴム管口がプラグから抜けないことを確認すること。<u>この場合の室温の条件及び引抜き速度は、(1)と同じとする。</u></p> <p style="text-align: center;">図 略</p>		<p>(2) ガス栓用プラグ(<u>ゴム管用ソケット・ガスコード共用</u>)及び<u>ガス機器用ソケット</u>は150N、<u>ガス栓用プラグ(燃焼器用ホース用)</u>は600Nの引抜き荷重を加えたとき、ホースエンドが<u>プラグ及びソケット</u>から抜けないこと。</p>	<p>(2) <u>(1)と同じ室温の条件及び引抜き速度で、試験を行い確認すること。</u></p> <p>a <u>ガス栓用プラグ(ゴム管用ソケット・ガスコード共用)及びガス機器用ソケット</u>については、ガス栓のゴム管口を取扱説明書などに示す方法によって固定し、常温で24時間放置した後、引張試験機により150Nの引抜き荷重を次の図に示す方法によって加えたとき、ゴム管口がプラグから抜けないこと。</p> <p>b <u>ガス栓用プラグ(燃焼器用ホース用)</u>は、ホースエンド接続部に取扱説明書などに示す方法によって固定し、常温で24時間放置した後、引張試験機により600Nの引抜き荷重を、<u>次の図に示す方法によって加えたとき、ホースエンドがプラグから抜けないこと。</u></p> <p style="text-align: center;">図 略</p>	<p>種類の削除 語句の修正</p>	



新			旧 (LIA-391の規定内容を含む)			備考
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)	
<p>(3) <u>燃焼器用ホース用ソケット</u>は、600Nの引抜き荷重を加えたとき、強化ガスホースがソケットから抜けないこと。</p>	<p>(3) <u>燃焼器用ホース用ソケット</u>については、ソケットの強化ガスホース接続部に <u>JIS K 6351(2017)ガス用強化ゴムホース及びホースアセンブリに定める規格</u>に適合する長さ約30cmの強化ガスホースを取扱説明書などに示す方法で固定し、常温で24時間放置した後、引張試験機により600Nの引抜き荷重を次の図に示す方法によって加えたとき、強化ガスホースがソケットから抜けないことを確認すること。この場合の室温の条件及び引抜き速度は、(1)と同じとする。</p> <p style="text-align: center;">図 略</p>		<p>(3) <u>ガス栓側ソケット(燃焼器用ホース用)</u>は、600Nの引抜き荷重を加えたとき、強化ガスホースがソケットから抜けないこと。</p>	<p>(3) <u>燃焼器用ホース用ソケット</u>については、ソケットの強化ガスホース接続部に <u>日本工業規格 K 6351</u>に適合する長さ約30cmの強化ガスホースを取扱説明書などに示す方法で固定し、常温で24時間放置した後、引張試験機により600Nの引抜き荷重を次の図に示す方法によって加えたとき、強化ガスホースがソケットから抜けないことを確認すること。この場合の室温の条件及び引抜き速度は、(1)と同じとする。</p> <p style="text-align: center;">図 略</p>		<p>名称変更 表記の変更</p>
<p>(4) ガス機器用プラグは、400Nの引抜き荷重を加えたとき、<u>ゴム管口(ホースエンド)</u>がプラグから抜けないこと。</p>	<p>(4) <u>ガス機器用プラグ</u>については、<u>ガス栓のゴム管口</u>に取扱説明書などに示す方法によって固定し、常温で24時間放置した後、引張試験機により400Nの引抜き荷重を加えたとき、プラグが<u>ゴム管口</u>から抜けないことを確認すること。<u>この場合の室温の条件及び引抜き速度は、(1)と同じとする。</u></p> <p style="text-align: center;">図 略</p>	(削除)	<p>12 <u>ガス機器用プラグとガス機器のホースエンドとの引抜き強度</u>については、400Nの引抜き荷重を加えたときプラグが<u>ホースエンド</u>から抜けないこと。</p>	<p>12 <u>ガス機器用プラグは、ホースエンド接続部</u>に取扱説明書などに示す方法によって固定し、常温で24時間放置した後、引張試験機により400Nの引抜き荷重を加えたとき、プラグが<u>ホースエンド</u>から抜けないことを確認すること。<u>なお、この場合、室温の条件は 23℃±2℃、引抜き速度は 500mm/min±500mm/minとする。</u></p> <p style="text-align: center;">図 略</p>	<p>12 <u>引抜き強度については、検査の方法の欄に掲げる設定条件により試験を行い確認したものをもって合格したものとする。</u></p>	<p>(旧 LIA-391 規定内容)</p>
<p>13 プラグ及びソケットは、耐熱性を有すること。</p>	<p>13 プラグとソケットを接続した状態のものと、プラグとソケット<u>単体</u>を120℃±2℃の恒温槽に30分以上放置後取り出し、常温に復した後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験に合格することを確認すること。</p>	<p>13 耐熱性については、検査の方法の欄に掲げる<u>方法</u>により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験に合格したものをもって合格したものとする。</p>	<p>13 プラグ及びソケットは、耐熱性を有すること。</p>	<p>13 プラグとソケットを接続した状態のものと、プラグとソケットを<u>接続しない状態のもの</u>を120℃±2℃の恒温槽に30分以上放置後取り出し、常温に復した後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験に合格することを確認すること。</p>	<p>13 耐熱性については、検査の方法の欄に掲げる<u>設定条件</u>により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験に合格したものをもって合格したものとする。</p>	<p>KHKS0721 との整合 語句の修正</p>

新			旧 (LIA-391の規定内容を含む)			備考
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)	
14 プラグ及びソケットは、耐寒性を有すること。	14 プラグとソケットを接続した状態のものと、プラグとソケット <u>単体</u> を-10℃±2℃の恒温槽に30分以上放置後 <u>取り出し</u> 、常温に復した後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験に合格することを確認すること。	14 耐寒性については、検査の方法の欄に掲げる <u>方法</u> により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験に合格したものを合格したものとする。	14 プラグ及びソケットは、耐寒性を有すること。	14 プラグとソケットを接続した状態のものと、プラグとソケットを <u>接続しない状態のもの</u> を-10℃±2℃の恒温槽に30分以上放置後 <u>取り出し</u> 、常温に復した後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験に合格することを確認すること。	14 耐寒性については、検査の方法の欄に掲げる <u>設定条件</u> により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ、4(2)安全機構の通過漏れ及び5着脱作動試験に合格したものを合格したものとする。	KHKS0721 との整合 語句の修正
15 プラグ及びソケットは、難燃性を有すること。	15 プラグとソケットを次の図に示すように接続した状態(ゴム管用ソケットは、 <u>ゴム管</u> を接続した状態とする。)で還元炎の先から約10mm離れた位置で試料を5秒間炎の中に入れて後取り出し、5秒以上炎を出して燃え続けなことを確認すること。 なお、加熱用バーナは、ブンゼンバーナ(炎口内径10mm)を用い、使用ガスは、 <u>JIS K 2240 (2013)液化石油ガス(LPガス)の5品質に定める</u> 1種1号、1種2号又はそれに相当するガスを用い、ガス圧2.8kPaで燃焼させ、炎の高さは約40mmとする。  図 略	15 難燃性については、検査の方法の欄に掲げる <u>方法</u> により試験 <u>を行い</u> 、5秒以上炎を出して燃え続けなことを確認したものを合格したものとする。 また、材料証明書等により確認したものを合格したものとしてもよい。	15 プラグ及びソケットは、難燃性を有すること。	15 プラグとソケットを次の図に示すように接続した状態(ゴム管用ソケット、 <u>ゴム管用プラグ</u> はゴム管を接続した状態とする。)で還元炎の先から約10mm離れた位置で試料を5秒間炎の中に入れて後取り出し、5秒以上炎を出して燃え続けなことを確認すること。 <u>また、ホースエンド接続用のゴム部品についても同様に行うこと。</u> なお、加熱用バーナは、ブンゼンバーナ(炎口内径10mm)を用い、使用ガスは、 <u>日本工業規格 K 2240 の</u> 1種1号、1種2号又はそれに相当するガスを用い、ガス圧2.8kPaで燃焼させ、炎の高さは約40mmとする。  図 略	15 難燃性については、検査の方法の欄に掲げる <u>設定条件</u> により試験し、5秒以上炎を出して燃え続けなことを確認したものを合格したものとする。 また、材料証明書等により確認したものを合格したものとしてもよい。	
16~17 略	16~17 略	16~17 略	16~17 略	16~17 略	16~17 略	