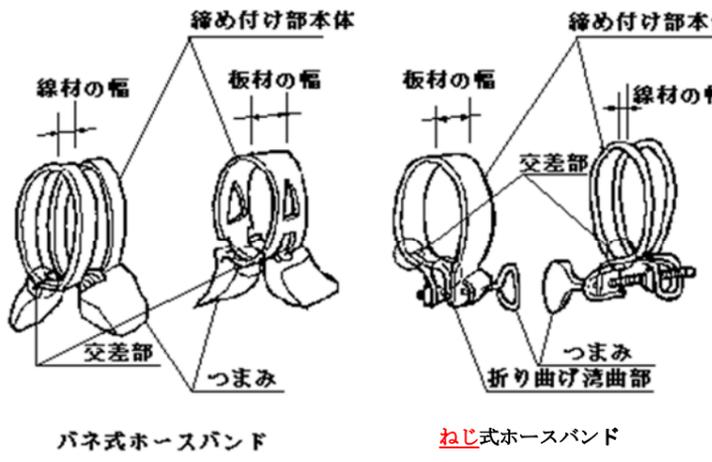
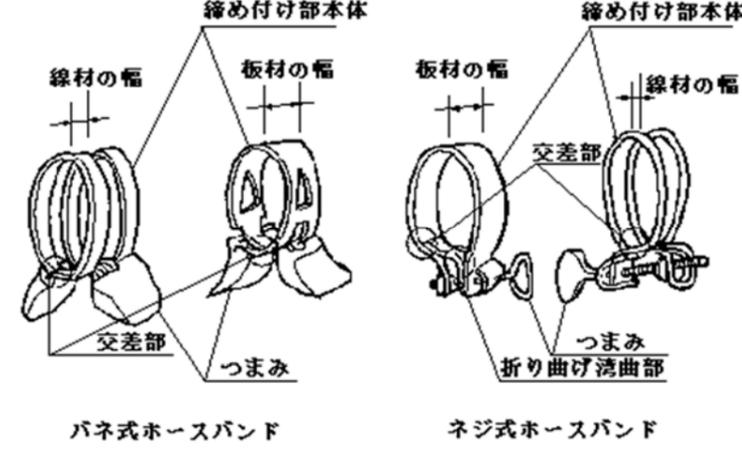


第 1 章 総則

新	旧	コメント
<p>第 1 章 総則</p> <p>1 この規程は、ゴム管用締め金具(以下「ホースバンド」という。)の材料、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、呼び径9.5mmのホースエンドに用いる呼び9.5のゴム管用ホースバンドについて適用する。</p>	<p>第 1 章 総則</p> <p>1 この規程は、ゴム管用締め金具(以下「ホースバンド」という。)の材料、構造、性能、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、呼び径9.5mmのホースエンドに用いる呼び9.5のゴム管用ホースバンドについて適用する。</p>	<p>字句の修正</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			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)	
<p>1 ホースバンドに用いる材料(非金属性のつまみを除く。)は、耐食性のある金属又は表面に耐食処理を施した金属であって、す、ひび、割れその他の使用上支障のある欠陥のないものであること。</p>	<p>1(1) 耐食性又は耐食処理については、<u>JIS Z 2371(2015)</u>塩水噴霧試験方法の <u>5</u> の装置及び <u>9</u> の試験条件に定める規格に適合する塩水噴霧室において、同規格塩水噴霧試験方法の <u>4</u> の試験用の塩溶液(pH 調節は <u>4.2.1</u> 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>(2) 金属であること及び使用上支障のある欠陥のないことについては、目視等により確認すること。</p>	<p>1(1) B欄に掲げる方法により試験を行い、目視又は投影機等により材質又は耐食処理膜等に著しい変化がないことを確認したものをもって合格とする。</p> <p>(2) 目視(顕微鏡の使用を含む。)等により金属であること及び使用上支障のある欠陥のないことを確認したものをもって合格とする。</p>	<p>1 ホースバンドに用いる材料(非金属性のつまみを除く。)は、耐食性のある金属又は表面に耐食処理を施した金属であって、す、ひび、割れその他の使用上支障のある欠陥のないものであること。</p>	<p>1(1) 耐食性又は耐食処理については、<u>日本工業規格 Z 2371(2000)</u>塩水噴霧試験方法の <u>3</u> 装置及び <u>9</u> 噴霧室の条件に定める規格に適合する塩水噴霧室において、同規格塩水噴霧試験方法の <u>7</u> 試験用塩溶液(pH 調節は <u>7.2.1</u> 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>(2) 金属であること及び使用上支障のある欠陥のないことについては、目視等により確認すること。</p>	<p>1(1) B欄に掲げる方法により試験を行い、目視又は投影機等により材質又は耐食処理膜等に著しい変化がないことを確認したものをもって合格とする。</p> <p>(2) 目視(顕微鏡の使用を含む。)等により金属であること及び使用上支障のある欠陥のないことを確認したものをもって合格とする。</p>	<p>JIS 法改正に備え、「JIS」に変更 引用 JIS 最新版の適用</p>
<p>2 ホースバンドは、ホース口に<u>取り付けた</u>ゴム管を次のいずれかの締付力により工具その他これに類するものを使用しないで<u>締め付ける</u>ことができる構造のものであること。 (例図参照)</p> <p>(1) バネの有する復元力による締付力(以下これによるものを「バネ式」という。)</p> <p>(2) <u>ねじを締め付ける</u>ことによる締付力(以下これによるものを「<u>ねじ式</u>」という。)</p>	<p>2 目視及び操作を行うことにより確認すること。</p>	<p>2 B欄に掲げる方法により検査を行い、技術上の基準に適合することを確認したものをもって合格とする。</p>	<p>2 ホースバンドは、ホース口に<u>取付けた</u>ゴム管を次のいずれかの締付力により工具その他これに類するものを使用しないで<u>締め付ける</u>ことができる構造のものであること。 (例図参照)</p> <p>(1) バネの有する復元力による締付力(以下これによるものを「バネ式」という。)</p> <p>(2) <u>ネジを締め付ける</u>ことによる締付力(以下これによるものを「<u>ネジ式</u>」という。)</p>	<p>2 目視及び操作を行うことにより確認すること。</p>	<p>2 B欄に掲げる方法により検査を行い、技術上の基準に適合することを確認したものをもって合格とする。</p>	<p>字句の修正 (以降同様)</p> <p>「ネジ」→「ねじ」 (以降同様)</p>

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)	
 <p>バネ式ホースバンド      <u>ねじ</u>式ホースバンド</p>			 <p>バネ式ホースバンド      ねじ式ホースバンド</p>			
3~6 略	3~6 略	3~6 略	3~6 略	3~6 略	3~6 略	
7 ホースバンドの締付力は、 <u>十分</u> なものであること。	7 ガス栓(出口側の <u>取付け部</u> の最大外径部の外径が $11.5\text{ mm} \pm 0.2\text{ mm}$ のものをいう。)を固定してホース口の赤線まで潤滑液なしでゴム管(肉厚が $3\text{ mm} \pm 0.4\text{ mm}$ のものをいう。)を接続し、ホースバンドの種類に応じて検査の方法5(1)又は(2)に掲げる状態で <u>締め付け</u> 、24時間経過後3.5kPaの空気圧を加え、常温で毎分500mmの速度で引張り、抜け荷重が150N以上であることにより確認すること。	7 B欄に掲げる方法により検査を行い、抜け荷重が150N以上であることを確認したものをもちて合格とする。	7 ホースバンドの締付力は、 <u>充分</u> なものであること。	7 ガス栓(出口側の <u>取付け部</u> の最大外径部の外径が $11.5\text{ mm} \pm 0.2\text{ mm}$ のものをいう。)を固定してホース口の赤線まで潤滑液なしでゴム管(肉厚が $3\text{ mm} \pm 0.4\text{ mm}$ のものをいう。)を接続し、ホースバンドの種類に応じて検査の方法5(1)又は(2)に掲げる状態で <u>締付け</u> 、24時間経過後3.5kPaの空気圧を加え、常温で毎分500mmの速度で引張り、抜け荷重が150N以上であることにより確認すること。	7 B欄に掲げる方法により検査を行い、抜け荷重が150N以上であることを確認したものをもちて合格とする。	字句の修正
8 略	8 略	8 略	8 略	8 略	8 略	
9 ホースバンドは、永久変形がないものであること。	9 外径17.5mmの芯金に検査の方法5(1)又は(2)に掲げる状態により <u>取り付け</u> 、温度 $120^{\circ}\text{C}$ 以上において24時間以上放置した後、ノギス、マイクロメータ等により最小時内径を測定し、取付け前の最小時内径との差が取付け前の最小時内径の3%以下であることを確認すること。	9 B欄に掲げる方法により検査を行い、試験前と試験後の最小時内径の差が3%以下であることを確認したものをもちて合格とする。	9 ホースバンドは、永久変形がないものであること。	9 外径17.5mmの芯金に検査の方法5(1)又は(2)に掲げる状態により <u>取り付け</u> 、温度 $120^{\circ}$ 以上において24時間以上放置した後、ノギス、マイクロメータ等により最小時内径を測定し、取付け前の最小時内径との差が取付け前の最小時内径の3%以下であることを確認すること。	9 B欄に掲げる方法により検査を行い、試験前と試験後の最小時内径の差が3%以下であることを確認したものをもちて合格とする。	字句の修正、温度表記の修正
10 略	10 略	10 略	10 略	10 略	10 略	