

LIA-401 ガス放出防止型高圧ホース検査規程 新旧対照表 (令和4年11月1日改正)

第1章 (略)

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			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)	
1~1(1)ハ 略	1~1(1)ハ 略	1~1(1)ハ 略	1~1(1)ハ 略	1~1(1)ハ 略	1~1(1)ハ 略	
ニ 復帰ボタン等外部に露出して使用されるものにあつては、難燃性を有すること。	ニ 炎口の内径が約 10 mm のブンゼンバーナを用いて、 JIS K 2240 (2013) 液化石油ガス 1 号又は 2 号相当品を完全燃焼させ、還元炎の先から約 10 mm 離れた位置に試料を水平に置き、5 秒間経過後試料を炎の中から取出し、さらに 5 秒後に試料が炎を出して燃え続けられないことを確認すること。この場合、バーナの炎の長さは約 40 mm とする。	ニ 難燃性については、B欄に掲げる方法により試験を行い、基準に適合することを確認したものをもって合格したものとする。	ニ 復帰ボタン等外部に露出して使用されるものにあつては、難燃性を有すること。	ニ 炎口の内径が約 10mm のブンゼンバーナを用いて、 日本工業規格 K 2240 (2007) 液化石油ガス 1 号又は 2 号相当品を完全燃焼させ、還元炎の先から約 10mm 離れた位置に試料を水平に置き、5 秒間経過後試料を炎の中から取出し、さらに 5 秒後に試料が炎を出して燃え続けられないことを確認すること。この場合、バーナの炎の長さは約 40mm とする。	ニ 難燃性については、B欄に掲げる方法により試験を行い、基準に適合することを確認したものをもって合格したものとする。	表記の変更 引用 JIS 最新版の適用
(2) 防止機構及び逆止機構の Springs は、ステンレス鋼、りん青銅、表面に耐食処理を施したピアノ線、硬鋼線又はこれらと同等以上の性能を有する金属で製造されたものであること。	(2) Springs について イ 略 ロ 耐食性又は耐食処理については、 JIS Z 2371 (2015) 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、 4.2.1 中性塩水噴霧試験に定める規格に適合する試験用塩溶液を 24 時間以上噴霧することにより確認すること。	(2) Springs について イ 略 ロ 耐食性又は耐食処理については、B欄に定める方法により試験を行い、腐食がないか又は腐食面積率がレイティングナンバ 9.8 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。	(2) 防止機構及び逆止機構の Springs は、ステンレス鋼、りん青銅、表面に耐食処理を施したピアノ線、硬鋼線又はこれらと同等以上の性能を有する金属で製造されたものであること。	(2) Springs について イ 略 ロ 耐食性又は耐食処理については、 日本工業規格 Z 2371 (2000) 塩水噴霧試験方法の 3 装置に定める規格に適合する装置を用い、9. 噴霧室の条件に定める規格に適合する塩水噴霧試験室において、 7.2.1 中性塩水噴霧試験に定める規格に適合する試験用塩溶液を 24 時間以上噴霧することにより確認すること。	(2) Springs について イ 略 ロ 耐食性又は耐食処理については、B欄に定める方法により試験を行い、腐食がないか又は腐食面積率がレイティングナンバ 9.8 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。	表記の変更 引用 JIS 最新版の適用
(3)~(4)イ 略	(3)~(4)イ 略	(3)~(4)イ 略	(3)~(4)イ 略	(3)~(4)イ 略	(3)~(4)イ 略	
ロ 長さの調節が 10 mm~20 mm 単位で容易にできること。	ロ 工具等を使用しないで長さの調節が 10 mm~20 mm 単位で容易にできることを確認すること。	ロ 長さの調節が 10mm~20mm 単位で容易にできることについては、手動操作により確認したものをもって合格したものとする。	ロ 長さの調節が 10~20mm 単位で容易にできること。	ロ 工具等を使用しないで長さの調節が 10~20mm 単位で容易にできることを確認すること。	ロ 長さの調節が 10~20mm 単位で容易にできることについては、手動操作により確認したものをもって合格したものとする。	単位追記
以下 略	以下 略	以下 略	以下 略	以下 略	以下 略	

第3章~第5章 略

以上