## 第1章 総則

新	IB	備考
1 この規程は、液化石油ガス大口径燃焼器接続用継手付ホース(以下「大口径燃焼器用ホース」とい	1 この規程は、液化石油ガス大口径燃焼器接続用継手付ホース(以下「大口径燃焼器用ホース」とい	
う。)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	う。)の安全を確保するため材料、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	語句の修正
及び検査の合格基準について定めたものである。	検査の合格基準について定めたものである。	
ただし、ホースの材料については、素材メーカーが実施した本規程と同等の技術上の基準、検査の	ただし、 <u>ゴム</u> ホースの材料については、素材メーカーが実施した本規程と同等の技術上の基準、検	
方法及び検査の合格基準に適合した旨である検査成績書をもって代えることができる。	査の方法及び検査の合格基準に適合した旨である検査成績書をもって代えることができる。	
2 この規程の適用範囲は、業務用及び一般消費者用等に使用される液化石油ガス用のガス栓と大型燃	2 この規程の適用範囲は、業務用及び一般消費者用等に使用される液化石油ガス用のガス栓と大型燃	
焼器具の間に使用される大口径燃焼器用ホース (呼び径が 20mm 及び 25mm のものに限る。) とする。	焼器具の間に使用される大口径燃焼器用ホース(呼び <mark>内</mark> 径が 20mm 及び 25mm のものに限る。)とす	
	る。	

## 第2章 技術上の基準、検査の方法及び検査の合格基準

新											IΒ			備考		
技術.	上の基準(A	4)		検査の方法(B)		検査の合格基準(C)	技術	上の基準(A)		検査の	D方法(B)	検査の合格基準	隼(C)			
~2 略			1~2	略	1 ^	~2 略	1~2 略		1~	2 略		1~2 略				
大口径燃 径、外径及	び長さは、	次の表の	3 大「 及びタ 切断し	ロ径燃焼器用ホース 外径については、オ してノギス等により 、長さは計測器によ	スの内径 3 マースを だり リ測定を 対 にり確認 し	大口径燃焼器用ホースの寸法 こついては、検査の方法の欄に 掲げる方法により測定し、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したもの する。 ただし、内外径測定位置は、 ホースの切断面より 25mm±5mm の位置とする。	3 大口径が 径、外径が 当該欄に対 と。	燃焼器用ホースのなび長さは、次の表掲げるものである	内 3 の 及 こ 切	大口径燃炉び外径につ	き器用ホースの内径 かいては、ホースを デス等により測定を は計測器により確認	3 大口径燃焼器用7 については、検査の 掲げる方法により3	の方法の欄に 側定し、技術 ることを確認 含格したもの 側定位置は、			
								ゴムホース	<u>.</u>		継手金具	大口径燃焼器用 ホースの長さ(全長)	_	KHKS0721 との整合		
	呼び <u>径</u>	内径(	mm)	外径 (mm)	<u>長さ (m)</u>	<u>)                                    </u>	呼び	内径( <u>単位</u> mm)	外径(	( <mark>単位</mark> mm)	内径(単位mm)	_(単位 m)_				
	20	19.5±	:0.5	31 以下	5 以下		20	19.5±0.5	31	以下	13.0以上	FONT				
	25	26.0±	:0.7	39 以下	0 % 1		25	26.0±0.7	39	以下	18.0以上	<u>5. 0</u> 以下				
適合する材 であること (1) 内層は	*料で製造さ 。	されたもの 由ガスに侵	液 放 る の イ - 4 2 3	内層ゴムを次に掲げ 及び空気の中に24時 置した後、使用上さ 能化、膨潤、軟化、 ないことを確認する プロパン50%以上 下、以下及びうな 2%以上の混合下の 温度-20°C以下の プロパン50%以上	特間で収と で収と 1800 1900 1900 1900 1900 1900 1900 1900	(1) 液化石油ガスに侵されないことについては、製品の内層と同一条件で製造したゴムシートから試験片を採取し検査の方法の欄に掲げる試験液及び空気の中に24時間以上放置した後、デシケータの中に約40分間入れ、60分間以内に体積を測定し、体積変化率が+10%以下-3%以内であること及び目視等により内層に	適合する材 であること (1) 内層(: されない	†料で製造されたも	の侵	液及で 放置した のイ 下 なの で なの で ない で で ない で の で の の の の の の の の の の の の の	なを次に掲げる試験 えを次に掲げる試験 えの中に24時間以上 をで開上支障のあ が潤、軟化、収縮等 さを確認すること。 ペン50%以上80%以 ロピレブタジェン の混合液のもの ペン50%以上80%以 パン50%以上80%以	ことについては、 と同一条件で加 から試験片を採取 法の欄に掲げる記 気の中に 24 時間 た後、デシケータ 分間入れ、60 分間 を測定し、体積 10%以下-3%以	製品の内 <mark>流</mark> を 放し検査及 が は が は が は が は が は が は が は が は が は が は が に に に に が は が に に に が は が に に が は が は に に に が は に に に が は に に に が は に に が は に に が は に に が は に に が は に に が は に に が に に が は に に が は に に が は が は に に が は が は に に が は が は に に が は が は に に が は が は に に が は が は に に に が は に に が は に に に が は に に に が は に が に が は に が に が は に に が は に に に が に に に に が に が に が に に に が に に に に に に に に に に に に に	語句の修正		
			-	下、プロピレン10	)%以上	使用上支障のある脆化、膨				下、プ	ロピレン10%以上	用上支障のある服	危化、膨潤、			
			4	40%以下及びブタ	シエン	潤、軟化、収縮等のないこと				40%以	下及びブタジエン	軟化、収縮等のな	よいことを惟			

	新			IΒ		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%以上の混合液であって	を確認したものをもって合格		2%以上の混合液であって	認したものをもって合格した	
	温度40 ℃以下のもの	したものとする。		温度40 ℃以下のもの	ものとする。	
	ハ 温度-25℃以下の空気			ハ 温度-25℃以下の空気		
(2) 内層及び外層は、引張強さ	(2)	(2)	(2) 内層及び外層は、引張強さ	(2)	(2)	
及び耐老化性を有するもので	イ 引張強さについては、 <mark>JIS</mark>	イ 引張強さについては、製	及び耐老化性を有するもので	イ 引張強さについては、 <u>日</u>	イ 引張強さについては、製	KHKS0721 との整合
	 B 8262(2019)LP ガス用継	品の内層及び外層と同一条		本工業規格K6347-1(2003)	品の内層及び外層と同一条	語句の修正
あること。	- 手金具付高圧ホース及び低	件で <mark>製造</mark> した <u>シート</u> からダ	あること。	<u>液化石油ガス用ゴムホース</u>	件で <mark>加硫</mark> した <u>ゴム板</u> からダ	
	圧ホースの 10.2.2 ホース	ンベル状の 3 号試験片を採		<u>(LPGホース) - 第1部:</u>	ンベル状の3号試験片を採	
	内層及び外層の引張試験に	取し、 <u>JIS</u> K 6251 ( <u>2017</u> )加		自動車、一般設備及び一般	取し、 <u>日本工業規格</u> K	表記の変更
	定める規格に適合する方法	硫ゴム及び熱可塑性ゴムー		家庭用の8.9ゴム層の引張	6251 ( <mark>2010</mark> ) 加硫ゴム及び熱	引用 JIS 最新版の適用
	により行い、引張強さが8	引張特性の求め方に定める		<mark>試験</mark> に定める規格に適合す	可塑性ゴムー引張特性の求	
	0MPa 以上、伸びが 200%以	規格に適合する方法により		る方法により行い、引張強	め方に定める規格に適合す	
	上であることを確認するこ	行い、引張強さが 8.0MPa		さが8.0MPa以上、伸びが	る方法により行い、引張強	
	٤.	以上、伸びが 200%以上で		200%以上であることを確	さが 8.0MPa 以上、伸びが	
		あることを確認したものを		認すること。	200%以上であることを確	
		もって合格したものとす			認したものをもって合格し	
		る。			たものとする。	
	ロ 耐老化性については、 <mark>JI</mark>	ロ 耐老化性については、イ		ロ 耐老化性については、	ロ 耐老化性については、イ	
	S B 8262 (2019) LP ガス用継	と同様な試験片を用い、		日本工業規格K 6347-	と同様な試験片を用い、 <u>日</u>	KHKS0721 との整合
	手金具付高圧ホース及び低	<u>JIS</u> K 6257( <u>2017</u> )加硫ゴム		1(2003)液化石油ガス用ゴ	<u>本工業規格</u> K 6257 ( <u>2010</u> ) 加	表記の変更
	圧ホースの 10.2.3 ホース	及び熱可塑性ゴムー熱老化		<u>ムホース(LPGホース)</u>	硫ゴム及び熱可塑性ゴムー	引用 JIS 最新版の適用
	内層及び外層の耐老化性試	特性の求め方の <u>3. 3</u> 試験方		<u>一第1部:自動車、一般</u>	熱老化特性の求め方の <u>4. 3</u>	
	<u>験</u> に定める規格に適合する	法に定める促進老化試験 <u>の</u>		設備及び一般家庭用の	試験方法に定める促進老化	
	方法により試験温度を <u>70℃</u>	A法( <u>AtA-1</u> )に定める規格に		8.10ゴム層の老化試験に	試験A法( <u>AA-2</u> )に定める規	
	<u>±1℃</u> 、試験時間を 96 時間	適合する方法により試験温		定める規格に適合する方	格に適合する方法により試	
	として行い、引張強さの変	度を <u>70℃±1℃</u> 、試験時間		法により試験温度を <u>69℃</u>	験温度を <u>69℃以上71℃以</u>	語句の修正
	化率が25%以下であること	を 96 時間として行い、引		<u>以上71℃以下</u> 、試験時間	下、試験時間を96時間とし	
	を確認すること。	張強さの変化率が25%以下		を96時間として行い、引	て行い、引張強さの変化率	
		であることを確認したもの		張強さの変化率が25%以	が25%以下であることを確	
		をもって合格したものとす		下であることを確認する	認したものをもって合格し	
		る。		こと。	たものとする。	
(3) 外層は、耐候性を有するも	(3) <u>JIS B 8262(2019)LP ガス</u>	(3) 耐候性については、 <u>JIS</u> K	(3) <u>内層及び</u> 外層は、耐候性を	(3) 日本工業規格K 6347-	(3) 耐候性については、日本工	
のであること。	<u>用継手金具付高圧ホース及び</u>	6330-7(2011) ゴム及びプラス	有するものであること。	1(2003)液化石油ガス用ゴム	業規格K6330-7(2011) ゴム及	
	低圧ホースの 10.2.4 ホース	チックホースー第7部:静的		<u>ホース(LPGホース)ー第1</u>	びプラスチックホースー第 7	表記の変更
	<u>外層の耐オゾン性試験</u> に定め	条件下での耐オゾン性評価の		部:自動車、一般設備及び一	部:静的条件下での耐オゾン	
	る規格に適合する方法により	9.4 (D法) に定める方法に		般家庭用の8.5外面層の静的	性評価の 9.4 (D法) に定め	
	オゾン濃度を <u>500ppb±50ppb</u>	よりオゾン濃度を <u>500ppb±50</u>		<u>オゾン劣化試験</u> に定める規格	る方法によりオゾン濃度を	語句の修正
	( <u>50pphm±5pphm</u> )、試験温度	ppb ( <u>50pphm±5pphm</u> )、試験		に適合する方法によりオゾン	450ppb 以上 550ppb 以下	
	を 40℃±2℃、試験時間を 96	温度を <u>40℃±2℃</u> 、試験時間		濃度を <u>450ppb以上550ppb以下</u>	( <u>45pphm 以上 55pphm 以下</u> )、	
	時間、伸びを 20%として行	96 時間、伸びを 20% (ホー		( <u>45pphm以上55pphm以下</u> )、	試験温度を <mark>38℃以上 42℃以</mark>	
	い、使用上支障のある亀裂等	スの外径の8倍の直径を有す		試験温度を38℃以上42℃以	下、試験時間 96 時間、伸び	
	が生じていないことを確認す	る円筒にホースを巻きつけて		下、試験時間を96時間、伸び	を20%(内層にあっては継手	
	ること。	行う。)として行い、亀裂が		を20%として行い、使用上支	金具等を接続した状態、外層	
		<u>生じていない</u> ことを確認した		障のある亀裂等が生じていな	にあってはホースの外径の8	
		ものをもって合格したものと		いことを確認すること。	倍の直径を有する円筒にホー	
		する。			スを巻きつけて行う。)とし	
					て行い、 <u>亀裂の状態が日本工</u>	JIS K 6351 との整合
					業規格K6259(2004)加硫ゴム	

		———————————— 新				IB		
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	至の方法(B)	検査の合格基準(C)	
							<u>及び熱可塑性ゴムー耐オゾン</u>	
							性の求め方の附属書1表1の	
							「き裂の数及びランク付け」	
							の欄のA、並びに「き裂の大	
							<u>きさ、深さ及びランク付け」</u>	
							<u>の欄の1、2及び3に該当す</u>	
							<u>るもの又は</u> 亀裂が <u>発生してい</u>	
							<u>ないものである</u> ことを確認し	
							たものをもって合格したもの	
							とする。	
(4) ガス透過性が小さいこと。		B8262 (2019) LP ガス用	(4) ガス透過性が小さいことに	(4) ガス透過性が小さいこと。		工業規格 K 6347-	(4) ガス透過性が小さいことに	KHKS0721 との整合
		具付高圧ホース及び低	ついては、検査の方法の欄に			液化石油ガス用ゴム	ついては、検査の方法の欄に	
		スの 10.2.6 低圧ホー	掲げる方法により試験を行			LPGホース) - 第1	掲げる方法により試験を行	
		LP ガス透過性試験に	い、試験開始後 24 時間から 3			<u> 車、一般設備及び一</u>	い、試験開始後 24 時間から	
		現格に適合する方法に	0時間の間の6時間のガス透			月の8.6.2低圧ホース	30 時間の間の 6 時間のガス透	
		険温度を <u>35℃±0.5℃</u>	過量を測定し、検査の方法の			<u>過試験</u> に定める規格		
		で、長さ 90 cmのホー	欄に掲げる呼び径に応じた透			る方法により試験温	欄に掲げる呼び径に応じた透	語句の修正
		力 60kPa±1kPa の純度	過量以下であることを確認し			5℃以上35.5℃以下の		
		上のプロパンガスを通	たものをもって合格したもの			長さ90cmのホースに	たものをもって合格したもの	
		き、試験を開始して 24	とする。			Pa±1kPaの純度98%	とする。	
		過後 30 時間までの間				プロパンガスを通した		
		透過量が <u>次の表の呼び</u>				【験を開始して24時間		
	<u> </u>	<u>こたガス透過量の欄に</u>				)時間までの間のガス		
	<u> </u>	<u>量以下</u> であることを確 ・				ヾ <u>1時間当たり呼び20</u>		
	認するこ	ا ع				あっては13mL以下、		
Γ	成が欠	ガス透過量				)ものにあっては20mL		
<u>_</u>	<u>呼び径</u>	<u>(mL/h)</u>			l —	ることを確認するこ		
_	<u>20</u>	13 以下			٤.			
L	<u>25</u>	<u>20 以下</u>						
(E) TITLING E - 1 - 1	(5)		(5) 71####		(5)		(E) T1#111	
(5) 耐熱性を有すること。		スを直線の状態で、温	(5) 耐熱性については、ホース	(5) 耐熱性を有すること。		スを直線の状態で、	(5) 耐熱性については、ホース	
		C±2℃で 48 時間保持	を直線の状態で、温度 120℃			<u>上122℃以下</u> で48時間	を直線の状態で、温度 <u>118℃</u>	語句の修正
		取り出し、次の表のホ ままに こじょ サバンタ				後取り出し、次の表		
	1	重類に応じた曲げ半径 見ばる世ば30名	り出し、検査の方法の欄に掲			いの種類に応じた曲げ		
		場げる曲げ半径以下に の別しれば割ね符の	げるホースの種類に応じた曲			間に掲げる曲げ半径以		
		亀裂、ひび割れ等の - 無 + 2007 まること	げ半径以下に曲げ、亀裂、ひ			で、亀裂、ひび割れ	応じた曲げ半径以下に曲げ、	
	異常の1	∮無を確認すること。 │	び割れ等の異常のないことを			の有無を確認するこ	亀裂、ひび割れ等の異常のない。 していた際羽したものまた。	
			確認したものをもって合格し		٤.		いことを確認したものをもっ	
			たものとする。				て合格したものとする。	
Γ	 	TT 18 31 757 1					_	
<u> </u>	呼び <u>径</u>	曲げ半径(mm)			呼び	曲げ半径(mm)	7	KHKS0721 との整合
<u> </u>	20	120		ļ	20	120	†	
	25	150		ŀ	25	150	1	
ĺ	1	ı		L	20	100		

	新				IΒ			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)	
6) 難燃性を有すること。	(6) 炎口の内径が約 10 mmのフ		(6) 難燃性を	有すること。	(6) 炎口の内径が約1	I .	(6) 難燃性については、炎口の	
	ンゼンバーナを用いてガスを				ゼンバーナを用いて		内径が約 10 mmのブンゼンバ	
	完全燃焼させ、還元炎の先か				全燃焼させ、還元炎	I .	ーナで、 <u>日本工業規格</u> K	
	ら約 10 mm離れた位置に試料	化石油ガス(LP ガス)の 5 品質			約10mm離れた位置に	三試料を置	2240( <u>2007</u> ) 液化石油ガス(L	引用 JIS 最新版の適用
	を置き、5 秒間経過後炎の中	に定める種類の1種1号、2			き、5秒間経過後炎	の中から	Pガス)の 5.品質に定める種	
	から取り出し、さらに5秒後	号又はこれらに相当する液化			取り出し、さらに5	砂後に試	類の1種1号、2号又はこれ	
	に試料が炎を出して燃え続け	石油ガスを燃焼させながら、			料が炎を出して燃え	続けない	らに相当する液化石油ガスを	
	ないことを確認すること。	次の図のように大口径燃焼器			ことを確認すること		燃焼させながら、次の図のよ	
		用ホースの下縁を還元炎の先					うに大口径燃焼器用ホースの	
		から約 10 mm離して 5 秒間加					下縁を還元炎の先から約 10	
		熱した後、大口径燃焼器用ホ					mm離して 5 秒間加熱した後、	
		一スが 5 秒間以上炎を出して					大口径燃焼器用ホースが 5 秒	
		燃え続けないことを確認した					間以上炎を出して燃え続けな	
		ものをもって合格したものと					いことを確認したものをもっ	
		する。この場合、バーナの炎					て合格したものとする。この	
		の長さは約 40 mmとする。					場合、バーナの炎の長さは約	
							40 mmとする。	
		図 略						
							図略	
) 略	(7) 略	(7) 略	(7) 略		(7) 略		(7) 略	
3) 外層は、次のものに侵され	(8) ホースの外層より幅20mm、	(8) 食酢、食用油、しょう	(8) 外層は、	次のものに侵され	(8) ホースの外層より	J幅20mm、	(8) 食酢、食用油、しょう油、	
ないものであること。	長さ 50 mm、厚さ 2 mmの試料	長さ 50 mm、厚さ 2 mmの試料 油、石けん液、中性洗剤、漂		ないものであること。 長さ50mm、厚さ2mmの試料を		nの試料を	石けん液、中性洗剤、漂白剤	
イ 食 酢	を切り取り、 <mark>JIS</mark> K 6258( <mark>20</mark>	白剤に侵されないことについ	イ 食 酢		切り取り、 <mark>日本工業規格</mark> K		に侵されないことについて	表記の変更
口食用油	<u>6</u> ) 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム	ては、ホースの外層より幅20	口 食 用 油		6258 ( <u>2010</u> ) 加硫ゴム及び熱可		は、ホースの外層より幅 20	引用 JIS 最新版の適用
ハ しょう油	ー耐液性の求め方の <u>8.1</u> 浸せ	mm、長さ 50 mm、厚さ 2 mmの	ハ しょう	油	塑性ゴムー耐液性の	)求め方の	mm、長さ 50 mm、厚さ 2 mmの	
二 石けん液	き試験に定める規格に適合す	試料を切り取り、 <u>JIS</u> K	二 石けん	液	<u>5.</u> 浸せき試験に定め	る規格に	試料を切り取り、 <u>日本工業規</u>	
ホ 中性洗剤	る方法により 24 時間放置し	6258 ( <u>2016</u> ) 加硫ゴム及び熱可	ホ 中性洗	<del>;</del> 剤	適合する方法により	)24時間放	<u>格</u> K6258 ( <u>2010</u> ) 加硫ゴム及び	
へ 漂白剤	た後、使用上支障のある腑	塑性ゴムー耐液性の求め方の	へ 漂白	剤	置した後、使用上支	<b>定障のある</b>	熱可塑性ゴムー耐液性の求め	
	化、膨潤、軟化、収縮等のな	<u>8.1</u> 浸せき試験に定める規格			脆化、膨潤、軟化、	収縮等の	方の <u>5.</u> 浸せき試験に定める規	
	いこと及び次の表の項目欄に	に適合する方法により、検査			ないこと及び次の表	長の項目欄	格に適合する方法により、検	
	掲げる項目に応じた浸せき条	の方法の欄に掲げる項目に応			に掲げる項目に応じ	た浸せき	査の方法の欄に掲げる項目に	
	件において質量変化率が質量	じた試験液の中に 24 時間放			条件において質量変	変化率が質	応じた試験液の中に 24 時間	
	変化率の欄に掲げる基準に遊	置した後、それぞれの項目に			量変化率の欄に掲げ	ずる基準に	放置した後、それぞれの項目	
	合することを確認すること。	応じた質量変化率以下である			適合することを確	認するこ	に応じた質量変化率以下であ	
		こと及び目視等により使用上			٤.		ること及び目視等により使用	
		支障のある脆化、膨潤、軟					上支障のある脆化、膨潤、軟	
		化、収縮等のないことを確認					化、収縮等のないことを確認	
項 目 浸 せ	き 条 件 質量変	上 <sub>×</sub> したものをもって合格したも	項目	浸 せ	き 条 件	質量変化率	したものをもって合格したも	
村食酢性 4%酢酸水溶液	25 <u>°C</u> ±5°C 24 時間 12%以	- T	耐食酢性	4%酢酸水溶液	25±5℃ 24 時間	12%以下	一 のとする。 	
対食用油性 大豆油(100%)	" 5%以	下 ただし、ホースの外層より	耐食用油性	大豆油 (100%)	"	5%以下	一ただし、ホースの外層より	
対しょう油 しょう油 (100%)	" 5%以	試料を採取できない場合は、	耐しょう油	しょう油 (100%)	"	5%以下	一試料を採取できない場合は、	
対石 けん 液 2% <u>ラウリン</u> 酸ナト	リウム水溶液 " 8%以	── 同一条件で製造したシートに 下 よることができる。	耐石けん液	2% <u>ラウリル</u> 酸ナトリ	ノウム水溶液 "	8%以下	→ 同一条件で製造したシートに → よることができる。	
サービ 洗 剤 2% n ーラウリルベン	ンゼンスルホン酸 " 5%以			2% n -ラウリルベン ナトリウム水溶液		5%以下	_ よることかできる。	
対漂白剤性 10%次亜塩素酸ナト	リウム水溶液 " 5%以	<u></u>	耐漂白剤性	10%次亜塩素酸ナト	リウム水溶液 "	5%以下	+	
					- 7 · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	1		語句の修正
ı		1						

	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)	
5 ホースは、容易に切断され ないものであること。	5 次図に示す切断試験機及び カッターナイフを使用し、ヒ ンジから 100 mmの位置にホー スを置き、ヒンジから 500 mm の位置に 6 kgの質量の物体を つるしたとき、ホースが切断 されず、かつ、35.0kPa以上の 圧力で行う気密試験に合格す ることを確認すること。	5 容易に切断されないことについては、検査の方法の欄に掲げる方法により 6 kg以上の質量の物体を 5 分間以上つるしたとき、大口径燃焼器用ホースが切断されず、かつ、35.0kPa 以上の圧力で行う気密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る。	あること。		る方法により 6 kg以上の質量の 物体を 5 分間以上つるしたと き、 <u>強化型</u> 大口径燃焼器用ホー スが 切 断 さ れ ず 、 か つ 、 35.0kPa 以上の圧力で行う気密	KHKS0721 との整合
6 継手は、次に掲げる基準に適合するものであること。 (1) 継手金具は、耐食性のある金属又は耐食処理を施した金属で製造されており、かつ、使用上支障のあること。	(1)イ 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装置及び9 試験条件に定める規格に適合		金属又は耐食処理を施した金属で製造されており、かつ、 使用上支障のあるすその他の 欠陥がないものであること。	(1)イ 耐食性又は耐食処理につ いては、 <u>日本工業規格</u> Z 2371 (2015) 塩水噴霧試験	確認したものをもって合格 したものとする。 ① <u>日本工業規格</u> Z 2371 (2015) 塩水噴霧試験方法 の5装置及び9試験条件に	表記の変更
(2)~(3) 略	(2)~(3) 略	(2)~(3) 略	(2)~(3) 略	(2)~(3) 略	(2)~(3) 略	
0203(1999)管用テーパねじの 規格に適合するものであるこ と。	適合するゲージを用いて確認 すること。	ものとする。	業規格B0203(1999)管用テー パねじの規格に適合するもの であること。	管用テーパねじゲージに定める規格に適合するゲージ を用いて確認すること。	は、ねじゲージにより確認し たものをもって合格したもの とする。	
(5) 略	(5) 略	(5) 略	(5) 略	(5) 略	(5) 略	
7 (1) ~ (3) 略	7 (1) ~ (3) 略	7 (1) ~ (3) 略	7 (1) ~ (3) 略	7 (1) ~ (3) 略	7 (1) ~ (3) 略	

新 技術上の基準(A) 検査の方法(B) 検査の合格基準(C)								IB			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)	
4) 空気を流した場合の入口	1側 (4) 試料	の長さを 3,0	ے mm 000	(4) 流量については、検査の方	(4) 空気を流し	ンた場合の入口側	(4) 試米	4の長さを3,	ے mm 000	(4) 流量については、検査の方	
と出口側との圧力差が 0.1k	kPa し、流	量測定設備に。	より入口	法の欄に掲げる方法により試	と出口側と <i>の</i>	)圧力差が 0. 1kPa	し、流	量測定設備に	より入口	法の欄に掲げる方法により試	
のとき、通過空気量が次の	)表 側から	2.8kPa の圧	力の空気	験を行い、技術上の基準の欄	のとき、通過	<b>過空気量が次の表</b>	側から	2. 8kPaの圧力	の空気を	験を行い、技術上の基準の欄	
の呼び径に応じて同表の流	流量 を流し	、流量を測定	して確認	に掲げる呼び <mark>径</mark> に応じた流量	の呼びに応し	こで同表の流量の		流量を測定し		に掲げる呼びに応じた流量以	
の欄に掲げる流量以上であ				以上であることを確認したも		記量以上であるこ	1			上であることを確認したもの	HH - 2 - 12 - 12
こと。		_ 0		のをもって合格したものとす	یا کی					をもって合格したものとす	
	(1./1.)	1		る。						る。	
呼び <u>径</u> 流 量 継手金具	(L/h) 迅速継手	_			呼び	流量	(L/h)	_			   KHKS0721 との整合
20 2,500 以上	2,000 以上	+				継手金具	迅速継手	_			KHK30/ZI Cの歪音
25 4,000 以上	3,000 以上	-			20	2,500 以上	2,000 以上				
20 中,000 以工	0,000 82	1			25	4,000 以上	3,000 以上				
5) 通常の使用状態において	5、 (5) 継手	の一端を固定	し、他端	(5) 衝撃に耐えることについて	(5) 通常の使用	用状態において、	(5) 継手	の一端を固定	し、他端	(5) 衝撃に耐えることについて	
衝撃に耐えること。	に次の	表の呼び <u>径</u> に	こ応じて	は、検査の方法の欄に掲げ	衝撃に耐える	らこと。	に次の	表の呼びに応	じて同表	は、検査の方法の欄に掲げる	   語句の修正
	同表の	衝撃荷重の机	闌に掲げ	る呼び <mark>径</mark> に応じた衝撃荷重			の衝撃	荷重の欄に掲	げる衝撃	呼びに応じた衝撃荷重を加え	
	る衝撃	荷重を加えた	た後、わ	を加えた後、われ、ひび等			荷重を	加えた後、わ	れ、ひび	た後、われ、ひび等使用上支	
	れ、ひ	び等使用上す	支障のあ	使用上支障のある欠陥を生			等使用.	上支障のある:	欠陥のな	障のある欠陥を生じないもの	
	る欠陥	のないことを	及び検査	じないものであり、かつ、			いこと	及び検査のプ	5法欄 7	であり、かつ、検査の方法欄	
	の方法	欄 7 (2) の気を	密試験に	検査の方法欄 7 (2) の気密試			(2)の気	密試験に合植	各するこ	7(2)の気密試験に合格する	
		ることを確認		験に合格することを確認し				忍すること。		ことを確認したものをもって	
	ی ځ .	0 = 2 2		たものをもって合格したも						合格したものとする。	
				のとする。							
[		<b>生物生</b>	F (N)					<b>在</b> 軟井 3	= /N\		
	呼び <u>径</u>	衝撃荷重  継手金具					呼び	衝擊荷雪	E (N·m)		KHKS0721 との整合
I				<b>f</b>			L1 O.	继千个日	江市绿	<b></b>	
	20		迅速継	<u> </u>		_		継手金具	迅速継	手	
	20	10	4	<u></u>			20	10	4	手	
	20 25			<u></u>						手	
6) 温度-25℃ (迅速継手付	25	10	5	手 (6) 温度-25°C (迅速継手付の	(6)温度−25°	C (迅速継手付 <i>の</i>	20 25	10	5		
6) 温度-25°C (迅速継手付 大口径燃焼器用ホースにあ	25 (6) 温度	10 13	4 5 継手付の			C (迅速継手付 <i>の</i> 器用ホースにあっ	20 25 (6) 温度	10 13	4 5 継手付の	手 (6) <u>温度-25°C (迅速継手付の</u> 大口径燃焼器用ホースにあっ	重複の削除
大口径燃焼器用ホースにあ	25 対の (6) 温度 ちっ 大口径	10 13 25℃ (迅速 燃焼器用ホ-	4 5 継手付の - スにあ	(6) 温度-25°C (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあ	大口径燃焼器	<b>器用ホースにあっ</b>	20 25 (6) 温度 大口名	10 13 -25°C (迅速 圣燃焼器用ホ-	4 5 継手付の -スにあ	(6) <u>温度-25°C (迅速継手付の</u> 大口径燃焼器用ホースにあっ	重複の削除
大口径燃焼器用ホースにあ てはー10℃)以下において	25 対の (6) 温度 ちっ 大口径 こ、 っては	10 13 25℃ (迅速a :燃焼器用ホ- :10℃) 以7	4 5 継手付の ースにあ 下の状態	(6) 温度-25°C (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあ っては-10°C) 以下の低温	大口径燃焼器 てはー10℃)	器用ホースにあっ 以下において、	20 25 (6) 温度 大口径 ってに	10 13 -25℃ (迅速 を燃焼器用ホ- よ-10℃) 以	4 5 継手付の ースにあ 下の状態	(6) <u>温度-25°C (迅速継手付の</u> 大口径燃焼器用ホースにあっ ては-10°C) 以下において使	重複の削除
大口径燃焼器用ホースにあ	25 すの (6) 温度 ちっ 大口径 こ、 っては におい	10 13 25℃ (迅速編 : 燃焼器用ホ- :-10℃) 以コ て1時間以上)	4 5 継手付の ースにあ 下の状態 冷却した	(6) 温度-25°C (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下の低温 恒温槽に1時間以上放置した	大口径燃焼器	器用ホースにあっ 以下において、	20 25 (6) 温度 大口径 ってに	10 13 -25℃(迅速 を燃焼器用ホ- は-10℃)以 <sup>-</sup> いて1時間以上:	4 5 継手付の ースにあ 下の状態 冷却した	(6) <u>温度-25°C</u> (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっ ては-10°C) 以下において使 用に耐えることについては、	重複の削除
大口径燃焼器用ホースにあ てはー10℃)以下において	25 対の (6) 温度 ちっ 大口径 こ、 っては におい 後、次	10 13 -25℃ (迅速 燃焼器用ホ- :-10℃) 以7 て1時間以上 の表の呼び	4 5 継手付の ース状した トの却に応 冷却に応	(6) 温度-25°C (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下の低温 恒温槽に1時間以上放置した 後取り出し、検査の方法の	大口径燃焼器 てはー10℃)	器用ホースにあっ 以下において、	20 25 (6) 温度 大口径 ってに におい	10 13 -25℃(迅速 を燃焼器用ホ- は-10℃)以 <sup>-</sup> いて1時間以上 での表の呼び	4 5 # # # # # # # # # # # # # # # # # #	(6) <u>温度-25°C (迅速継手付の</u> 大口径燃焼器用ホースにあっ ては-10°C) 以下において使 用に耐えることについては、 温度-25°C (迅速継手付の大	重複の削除
大口径燃焼器用ホースにあ てはー10℃)以下において	25 けの (6) 温度 ちっ 大口径 こ、 っては におい 後、次 た曲け	10 13 -25°C (迅速 燃焼器用ホ- :-10°C) 以了 て1時間以上 で3の表の呼び で3	4 5 様 手 付 に 状 し 応 る に で る に で る は に る も に る も ら し ら し も し も も し も も も も も も も も も も	(6) 温度-25°C (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下の低温 恒温槽に1時間以上放置した 後取り出し、検査の方法の 欄に掲げる呼び <mark>径</mark> に応じた	大口径燃焼器 てはー10℃)	器用ホースにあっ 以下において、	20 25 (6) 温度 大口径 ってに 後、ど	10 13 -25℃(迅速 経燃焼器用ホ- は-10℃)以 <sup>-</sup> いて1時間以上。 での表の呼びに 全径の欄に掲げ	4 5 継手付のあいましい。 下のお応じは であるがある。	(6) <u>温度-25°C</u> (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっ ては-10°C)以下において使 用に耐えることについては、 温度-25°C(迅速継手付の大 口径燃焼器用ホースにあって	重複の削除
大口径燃焼器用ホースにあ てはー10℃)以下において	25 対の (6) 温度 ちっ 大口径 におい 後、歩 だ曲げ	10 13 -25°C (迅速 燃焼器用ホー :-10°C) 以7 て1時間以上 の表の呼び *半径の欄にお	4 5 終一下冷 <del>屋</del> 場たいのあまたじ曲、	(6) 温度-25°C (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下の低温 恒温槽に1時間以上放置した 後取り出し、検査の方法の 欄に掲げる呼び <u>径</u> に応じた 曲げ半径以下に曲げたと	大口径燃焼器 てはー10℃)	器用ホースにあっ 以下において、	20 25 (6) 温度 大ってに 後、ジ 曲げる 半径以	10 13 -25℃(迅速 を燃焼器用ホ- は-10℃)以で 1時間以上での表の呼びに での表の呼びに でではではいでは ではないではないではないではないできます。	4 5 継ー下冷こずと の あ態 たたげわ	(6) <u>温度-25°C (迅速継手付の</u> 大口径燃焼器用ホースにあっ ては-10°C) 以下において使 用に耐えることについては、 温度-25°C (迅速継手付の大 口径燃焼器用ホースにあって は-10°C) 以下の低温恒温槽	重複の削除
大口径燃焼器用ホースにあ てはー10℃)以下において	25 tの (6) 温度 たっ 大ては におい、 後、曲け がれ、	10 13 -25°C (迅速 燃焼器用ホ- :一10°C) 以7 て1時間以上2 の表の呼び ご半径の欄にお :以下に曲げた	継一下冷と場た也のあ態たじ曲、用	(6) 温度-25°C (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下の低温 恒温槽に1時間以上放置した 後取り出し、検査の方法の 欄に掲げる呼び <mark>径</mark> に応じた 曲 げ半径 以下に曲 げたと き、われ、ひび等の欠陥を	大口径燃焼器 てはー10℃)	器用ホースにあっ 以下において、	20 25 (6) 温度 かったおい 後曲では 半れ、で	10 13 -25℃ (迅速 MM で ) 以で は-10℃ ) 以で なて1時間以上に での表の欄に掲げ 以下に曲げたの いて、その他の	4 手スの却応るき使 がはたたげわ上	(6) <u>温度-25°C</u> (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっ ては-10°C)以下において使 用に耐えることについては、 温度-25°C(迅速継手付の大 口径燃焼器用ホースにあって は-10°C)以下の低温恒温槽 に1時間以上放置した後取り	重複の削除
大口径燃焼器用ホースにあ てはー10℃)以下において	25 対の (6) 温度 たっ 大ってお、 に後、はい、 が、 が、 が、 が、 が、 が、 が、 が、 が、 が	10 13 -25°C (迅速 燃焼器用ホー ニー10°C) 以上 で1時間以上 での表の欄にお いでの機にお いで、その個 でのある欠陥を	4 5 終一下冷 <mark>圣</mark> 場た也を手スの却にげとの生のあ態たじ曲、用な	(6) 温度-25°C (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下の低温 恒温槽に1時間以上放置した 後取り出し、検査の方法の 欄に掲げる呼び <mark>径</mark> に応じた 曲げ半径以下に曲げたと き、われ、ひび等の欠陥を 生じないものであり、か	大口径燃焼器 てはー10℃)	器用ホースにあっ 以下において、	20 25 (6) 温度 大っにお、 後 は 半 れ 支 の 大っ に 後 げ で た た で た り に り に り に り に り に り に り に り に り に り	10 13 -25℃ (迅速 を燃焼器用ホー は-10℃) 以上 での表の呼びに での表の欄に掲げた。 が、その他で が、その他で がある欠陥を	4 5 終一下冷こずとの生 手スの却応るき使じ 明ない またたげわよい	(6) <u>温度-25°C (迅速継手付の</u> 大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下において使 用に耐えることについては、 温度-25°C (迅速継手付の大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下の低温恒温槽に1時間以上放置した後取り出し、検査の方法の欄に掲げ	重複の削除
大口径燃焼器用ホースにあ てはー10℃)以下において	25 対の (6) 温ロでお、は後たげわ上い を発していな、はまれました。 はいかける。 はいかける。 はいかける。	10 13 -25°C (迅速 燃焼器用ホー ニー10°C) 以上 で1時間呼び で1時間呼び が半径の横にする いびあるり、かっ	継一下冷≧場た也をつくまれる。は、手スの却にげとの生、付に状し応るき使じ検のありません。明な査	(6) 温度-25°C (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下の低温 恒温槽に1時間以上放置した 後取り出し、検査の方法の 欄に掲げる呼び <mark>径</mark> に応じた 曲げ半径以下に曲げたと き、われ、ひび等の欠陥を 生じないものであり、か つ、検査の方法欄7(2)の気	大口径燃焼器 てはー10℃)	器用ホースにあっ 以下において、	20 25 25 温口でお、 後曲半れ 支もので	10 13 -25°C (迅速 と (迅速 と 10°C ) 以び は 10°C ) 以び は での表の欄 げん は でいるり な でいるり な でいるり な でいるり	継一下冷こずとの生を行に状しじ曲、用な査のあ態たたげわ上いの	(6) <u>温度-25°C (迅速継手付の大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下において使用に耐えることについては、</u> 温度-25°C (迅速継手付の大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下の低温恒温槽に1時間以上放置した後取り出し、検査の方法の欄に掲げる呼びに応じた曲げ半径以下	重複の削除
大口径燃焼器用ホースにあ てはー10℃)以下において	25 対の (6) 大っに たっに 後たげわ上いの がないなけ径、 になるに はいなける。 はいなける。 はいなける。 はいなける。 はいなける。 はいなける。 はいなける。 はいなける。 はいなける。 はいなける。	10 13 -25°C (迅速 燃焼器) 以連 (一10°C) で間呼間呼ばれる (で1時の側ででは のありに、そのによるのはである。 であり、の気であり、の気であって。	継一下冷暑を也をつ密手スの却にげとの生、試付に状し応るき使じ検験のあ態たじ曲、用な査に	(6) 温度-25°C (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下の低温 恒温槽に1時間以上放置した 後取り出し、検査の方法の 欄に掲げる呼び <mark>径</mark> に応じた 曲げ半径以下に曲げたと き、われ、ひび等の欠陥を 生じないものであり、か つ、検査の方法欄7(2)の気 密試験に合格することを確	大口径燃焼器 てはー10℃)	器用ホースにあっ 以下において、	20 25 25 温口でお、げ径、障の法 はいが当りてある。 かった後曲半れ支も方	10 13 -25°C (迅速 を M に で で で で で で で で で で で で で で で で で で	継ー下冷こずとの生、試手スの却応るき使じ検験付に状しじ曲、用な査にのあ態たたげわ上いの合	(6) <u>温度-25°C</u> (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっ ては-10°C)以下において使 用に耐えることについては、 温度-25°C(迅速継手付の大 口径燃焼器用ホースにあって は-10°C)以下の低温恒温槽 に1時間以上放置した後取り 出し、検査の方法の欄に掲げ る呼びに応じた曲げ半径以下 に曲げ、われ、ひび等の欠陥	重複の削除
大口径燃焼器用ホースにあ てはー10℃)以下において	25 tの (6) 大っに後たげわ上いの合 を径はい次け径、障の法す	10 13 -25°C (迅速 燃焼器用ホー ニー10°C) 以上 で1時間呼び で1時間呼び が半径の横にする いびあるり、かっ	継一下冷暑を也をつ密手スの却にげとの生、試付に状し応るき使じ検験のあ態たじ曲、用な査に	(6) 温度-25°C (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下の低温 恒温槽に1時間以上放置した 後取り出し、検査の方法の 欄に掲げる呼び径に応けたと 曲げ半径以下に曲げた路 生じないものであり、の気 密試験に合格することを格し	大口径燃焼器 てはー10℃)	器用ホースにあっ 以下において、	2025(6) 大っに後曲半れ支も方格はいりませんはいりませんはいりませんないますはいりませんないますはいります <t< td=""><td>10 13 -25°C (迅速 と (迅速 と 10°C ) 以び は 10°C ) 以び は での表の欄 げん は でいるり な でいるり な でいるり な でいるり</td><td>継ー下冷こずとの生、試手スの却応るき使じ検験付に状しじ曲、用な査にのあ態たたげわ上いの合</td><td>(6) 温度-25°C (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっ ては-10°C) 以下において使 用に耐えることについては、 温度-25°C (迅速継手付の大 口径燃焼器用ホースにあって は-10°C) 以下の低温恒温槽 に1時間以上放置した後取り 出し、検査の方法の欄に掲げ る呼びに応じた曲げ半径以下 に曲げ、われ、ひび等の欠陥 を生じないものであり、か</td><td>重複の削除</td></t<>	10 13 -25°C (迅速 と (迅速 と 10°C ) 以び は 10°C ) 以び は での表の欄 げん は でいるり な でいるり な でいるり な でいるり	継ー下冷こずとの生、試手スの却応るき使じ検験付に状しじ曲、用な査にのあ態たたげわ上いの合	(6) 温度-25°C (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっ ては-10°C) 以下において使 用に耐えることについては、 温度-25°C (迅速継手付の大 口径燃焼器用ホースにあって は-10°C) 以下の低温恒温槽 に1時間以上放置した後取り 出し、検査の方法の欄に掲げ る呼びに応じた曲げ半径以下 に曲げ、われ、ひび等の欠陥 を生じないものであり、か	重複の削除
ては-10℃) 以下において	25 対の (6) 大っに たっに 後たげわ上いの がないなけ径、 になるに はいなける。 はいなける。 はいなける。 はいなける。 はいなける。 はいなける。 はいなける。 はいなける。 はいなける。 はいなける。	10 13 -25°C (迅速 燃焼器) 以連 (一10°C) で間呼間呼ばれる (で1時の側ででは のありに、そのによるのはである。 であり、の気であり、の気であって。	継一下冷暑を也をつ密手スの却にげとの生、試付に状し応るき使じ検験のあ態たじ曲、用な査に	(6) 温度-25°C (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下の低温 恒温槽に1時間以上放置した 後取り出し、検査の方法の 欄に掲げる呼び <mark>径</mark> に応じた 曲げ半径以下に曲げたと き、われ、ひび等の欠陥を 生じないものであり、か つ、検査の方法欄7(2)の気 密試験に合格することを確	大口径燃焼器 てはー10℃)	器用ホースにあっ 以下において、	20 25 25 温口でお、げ径、障の法 はいが当りてある。 かった後曲半れ支も方	10 13 -25°C (迅速 を M に で で で で で で で で で で で で で で で で で で	継ー下冷こずとの生、試手スの却応るき使じ検験付に状しじ曲、用な査にのあ態たたげわ上いの合	(6) <u>温度-25°C</u> (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっ ては-10°C)以下において使 用に耐えることについては、 温度-25°C(迅速継手付の大 口径燃焼器用ホースにあって は-10°C)以下の低温恒温槽 に1時間以上放置した後取り 出し、検査の方法の欄に掲げ る呼びに応じた曲げ半径以下 に曲げ、われ、ひび等の欠陥 を生じないものであり、か つ、検査の方法欄 7(2)の気	重複の削除
大口径燃焼器用ホースにあ てはー10℃)以下において	25 (6) 大っに後たげわ上いの合と はい次け径、障の法す	10 13 -25°C (迅速 燃 (迅速	継一下冷と場た也をつ密認手スの却にげとの生、試す付に状し応るき使じ検験るのあ態たじ曲、用な査にこ	(6) 温度-25°C (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下の低温 恒温槽に1時間以上放置した 後取り出し、検査の方法の 欄に掲げる呼び径に応けたと 曲げ半径以下に曲げた路 生じないものであり、の気 密試験に合格することを格し	大口径燃焼器 てはー10℃)	器用ホースにあっ 以下において、	2025(6)よっに後曲半れ支も方格とはいぎゃくている。	10 13 -25°C (迅速 -25°C (現で) -25°C (現	継一下冷こずとの生、試恩手スの却応るき使じ検験す付に状しじ曲、用な査にるのあ態たたげわ上いの合こ	(6) 温度-25°C (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下において使 用に耐えることについては、 温度-25°C (迅速継手付の大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下の低温恒温間に1時間以上放置した後面に1時間以上放置した後面がに応じた曲げ半径以下に曲げ、われ、ひび等の欠陥を生じないものであり、かつ、検査の方法欄7(2)の気密試験に合格することを確認	重複の削除
大口径燃焼器用ホースにあ てはー10℃)以下において	25 (6) 大っに後たげわ上いの合と び 呼の法す	10 13 -25°C (迅速   (迅速   一10°C   円 で で で で で で で で で で で で で で で で で で	継一下冷峯場た也をつ密認 手スの却にげとの生、試す 付に状し応るき使じ検験る mm	(6) 温度-25°C (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下の低温 恒温槽に1時間以上放置した 後取り出し、検査の方法の 欄に掲げる呼び径に応けたと 曲げ半径以下に曲げた路 生じないものであり、の気 密試験に合格することを格し	大口径燃焼器 てはー10℃)	器用ホースにあっ 以下において、	2025(6)はいり<	10 13 -25°C (迅速 -25°C 器 (迅速 -25°C 器 (型速 -25°C 器 (型æ -25°C 器 ( <del>-25°C </del> ) ( <del>-</del>	継ー下冷こずとの生、試器 手スの却応るき使じ検験す 付に状しじ曲、用な査にる mm	(6) <u>温度-25°C</u> (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっ ては-10°C)以下において使 用に耐えることについては、 温度-25°C(迅速継手付の大 口径燃焼器用ホースにあって は-10°C)以下の低温恒温槽 に1時間以上放置した後取り 出し、検査の方法の欄に掲げ る呼びに応じた曲げ半径以下 に曲げ、われ、ひび等の欠陥 を生じないものであり、か つ、検査の方法欄 7(2)の気	重複の削除
大口径燃焼器用ホースにあ てはー10℃)以下において	25 (6) 大っに後たげわ上いの合と はい次け径、障の法す	10 13 -25°C (迅速 燃 (迅速	継一下冷圣場た也をつ密認 圣 50 年スの却にげとの生、試す 付に状し応るき使じ検験る mm になるにこ のあ態たじ曲、用な査にこ	(6) 温度-25°C (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下の低温 恒温槽に1時間以上放置した 後取り出し、検査の方法の 欄に掲げる呼び径に応けたと 曲げ半径以下に曲げた路 生じないものであり、の気 密試験に合格することを格し	大口径燃焼器 てはー10℃)	器用ホースにあっ 以下において、	2025(6)よっに後曲半れ支も方格とはいぎゃくている。	10 13 -25°C (迅速 -25°C (迅速 -25°C (電)	継ー下冷こずとの生、試器 手スの却応るき使じ検験す 付に状しじ曲、用な査にる mm	(6) 温度-25°C (迅速継手付の 大口径燃焼器用ホースにあっては-10°C) 以下において使 用に耐えることについては、 温度-25°C (迅速継手付の大口を一般では、10°C) 以下の低温恒温をでは、10°C) 以下の低温であるにはは、1時間以上放置した機管では、1時間以上放置がであり、がでははいいであり、がでははいいがであり、がでははいいがであり、がではないものであり、がではないものであり、がではないものをもって合格したも	重複の削除

	新			IΒ		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) 大口径燃焼器用ホースは、 外面からの荷重に耐えるもの であること。	(7) 長さ1 mの大口径燃焼器用ホースを水平においた状態で一端から2.8 kPaの圧力の空気を、呼び径20 のものにあっては5 m3/h 以上、呼び径25 のものにあっては10 m3/h 流しながら、長手方向の中間部に直角に600 N 以上の荷重を幅10 cmで1分間以上加えたとき、出口側の流量低下率が50 %以下であることを確認すること。	の欄に掲げる方法により試験を行い、出口側の流量低下率が50%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。	外面からの荷重に耐えるもの であること。	(7) 長さ1 mの大口径燃焼器用ホースを水平においた状態で一端から2.8 kPaの圧力の空気を、呼び20のものにあっては5 m3/h以上、呼び25のものにあっては10 m3/h流しがら、長手方向の中間部に直角に600 N以上の荷重を幅10 cmで1分間以上加えたとき、出口側の流量低下率が50 %以下であることを確認すること。	(7) 外面からの荷重に耐えることについては、検査の方法の 欄に掲げる方法により試験を 行い出口側の流量低下率が 50 %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。	語句の修正
8 表示は、次に掲げる基準に適	8	8	8	8	8	
合するものであること。						
(1) 略	(1) 略	(1) 略	(1) 略	(1) 略	(1) 略	
(2) 継手金具の見やすい箇所に 製造事業者の氏名又は名称、 製造年月並びに製造番号が表 示されてと。ただし、 製造年月は、あらかじ め届け出た略称又は記号をも って代えることができる。	٤.	(2) 製造 (2) (2) (2) (2) (3) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4	製造事業者の氏名又は名称、 製造年月並びに製造番号が表 示されていること。ただし、 製造事業者の氏名若しくと の氏名若しくは名 称又は製造年月は、あらいじ め本協会に 届け出た略称又は 記号をもって代えることがで きる。	٤.	(2) 大田	語句の修正
(3) 略	(3) 略	(3) 略	(3) 略	(3) 略	(3) 略	

	新 			IΒ	備考
表 耐食性材料		付	表 耐食性材料		
材 料	JIS 番 号 (規 格 名 称)		材 料	J I S 番 号 (規 格 名 称)	
	JIS G 4303 (ステンレス鋼棒)			JIS G 4303 (ステンレス鋼棒)	
ステンレス鋼材	JIS G 4304 (熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)		ステンレス鋼材	JIS G 4304 (熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)	
	JIS G 4305 (冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)			JIS G 4305 (冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)	
细 Ђ バ 细 仝 今	JIS H 3250 (銅及び銅合金の棒)		细节式组合令	JIS H 3250 (銅及び銅合金の棒)	
朝及び朝古並	JIS H 3300 (銅及び銅合金の継目無管)		刺及び刺音並	JIS H 3300 (銅及び銅合金の継目無管)	
			<i>f</i> i / + 7 l	JIS H 5301 (亜鉛合金ダイカスト)_	例示基準との整合
			<u> </u>		
			備 考 ダイカストは	大口径燃焼器用ホースのかしめ部及び継手金具には使用しないこと。	
		表 耐食性材料	表 耐食性材料	表 耐食性材料       材料     JIS 番号(規格名称)       ステンレス鋼材     JIS G 4303 (ステンレス鋼棒)       JIS G 4304 (熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)       JIS G 4305 (冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)       銅及び銅合金     JIS H 3250 (銅及び銅合金の棒)       JIS H 3300 (銅及び銅合金の総目無管)	表 耐食性材料