

1. 適用範囲

この規格は、主として排水通気配管に用いる通気金具について規定する。

2. 引用規格

JIS B 0203	管用テーパねじ
JIS G 5501	ねずみ鑄鉄品
JIS G3452	配管用炭素鋼鋼管
JIS H 5120	銅及び銅合金鑄物
JIS H 5202	アルミニウム合金鑄物
JIS H 8617	ニッケルめっき及びニッケルクロムめっき
JIS H 8641	溶融亜鉛めっき

3. 種類及び呼び

通気金具の種類及び呼びは、表1のとおりとし、呼びは、その配管に用いる管の呼び径とする。

表1 種類及び呼び

種 類		呼 び
埋込型	VA2	50, 80, 100
	VC-BF	50, 65, 80, 100, 125, 150
	VC-BA	
露出型	VC-EF	50, 65, 80, 100, 125, 150
	VC-EA	

4. 構造

通気金具の有効開口面積は、接続する通気管の内径断面積以上とする。

5. 形状及び寸法

形状及び寸法は、付表1~3による。ただし、形状は、参考として示したもので規格の一部ではない。

6. 外観

通気金具の内外面は滑らかで、割れ及び有害なキズ、イバリ、砂付などの欠点があってはならない。

7. 材料**7.1 材料**

通気金具の材料は、付表1~3による。ただし、材料は、材料名欄に規定するもの又は同等以上のものとする。

7.2 塗装

塗装を施す場合は次による。

7.2.1 塗装は、内外面とも塗装しなければならない。

7.2.2 塗装を行う前に、内外面ともさび、スケール、その他の付着物を除去しなければならない。

7.2.3 塗装は樹脂塗装又は水溶性合成樹脂焼付塗装のいずれかによる。

7.2.4 塗装面には、泡、膨れ、はがれ、塗りだまり、塗り残し、異物の付着、著しい粘着、その他の欠点がなく、滑らかでなければならない。

備考 受渡当事者間の協定によって、上記以外の塗装を行ってもよい。

7.3 めっき

めっきを施す場合は次による。

7.3.1 めっきを施す前に、内外面ともさび、スケール、その他の付着物を除去しなければならない。

7.3.2 熔融亜鉛めっきは、**JIS H 8641** に規定する 2 種 HDZ50 以上とする。

7.3.3 ニッケルクロムめっきは、**JIS H 8617** によるニッケルクロムめっきの 2 級以上とする。(ただし見え掛り部は、つや消しとする。)

7.3.4 めっき面には、膨れ、はがれ、くもり、ピンホール、その他の欠点があってはならない。

8. 検査

8.1 検査の種類と検査箇条目

検査は、形式検査と受渡し検査とに区分し、検査の箇条目はそれぞれ次の通りとする。なお、形式検査は、製品開発時又は金型など主要設備の変更の際に実施する事とし、受渡し検査は、抜取り検査方式にて、1 生産ロットに対し最低 1.0% の抜取率とする。

8.1.1 形式検査箇条目

- (1) 構造
- (2) 形状及び寸法検査
- (3) 外観検査
- (4) 材料検査

8.1.2 受渡し検査箇条目

- (1) 形状及び寸法検査
- (2) 外観検査

8.2 構造検査

構造検査は、箇条 4. の規定に適合しなければならない。

8.3 形状及び寸法検査

形状及び寸法検査は、箇条 5. の規定に適合しなければならない。

8.4 外観検査

外観検査は、箇条 6. の規定に適合しなければならない。

8.5 材料検査

材料検査は、箇条 7. の規定に適合しなければならない。

9. 呼び方

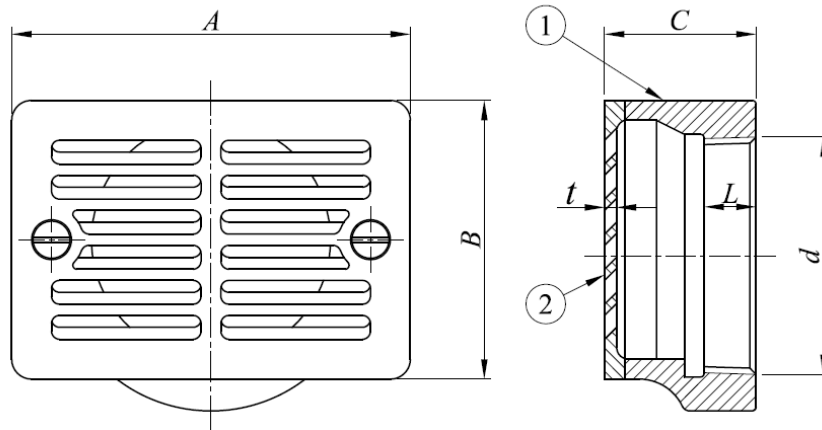
通気金具の呼び方は、種類及び呼びによる。

例. 通気金具 VA2 50

10. 表示

製品には、製造業者名又はその略号を表示しなければならない。

付表1 埋込型(VA2)の材料, 形状及び寸法
(参考図)



材料

番号	名称	材料名	適用規格
1	本体	ねずみ鋳鉄品 (FC150・FC200)	JIS G 5501
2	ふた	黄銅鋳物 (CAC202・CAC203)	JIS H 5120

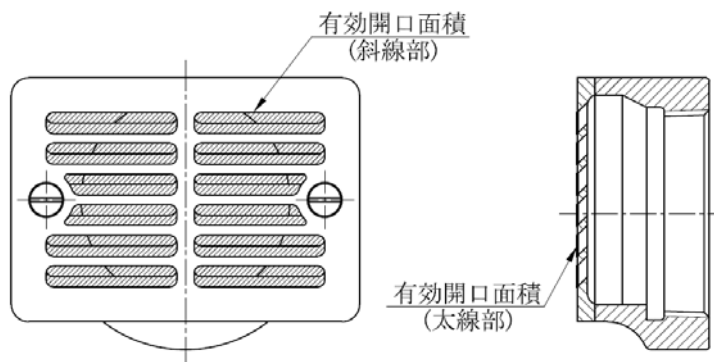
- 備考 1. 本体は溶融亜鉛めっきを施すこと。
2. ふたはニッケルクロムめっきを施すこと。

寸法

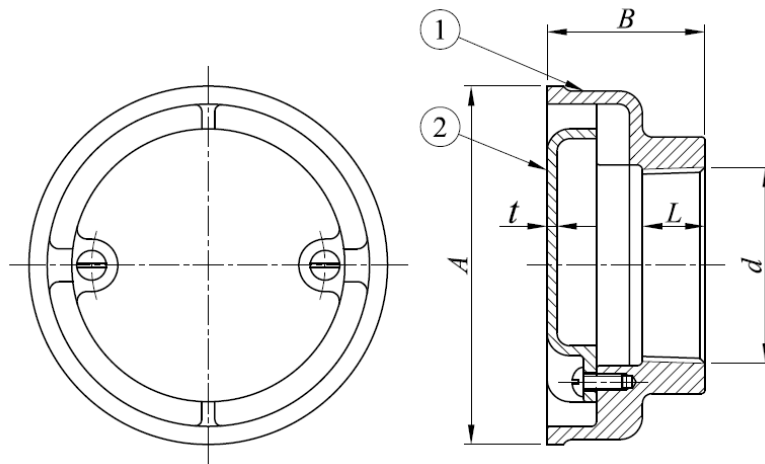
単位 mm

種類	呼び	d ねじ基準径	A (最小)	B (最小)	C (最小)	L (最小)	t (最小)	有効開口面積 (最小)[cm ²]
VA2	50	59.614	100	70	30	13	3	21.98
	80	87.884	155	100	35	17	4	51.15
	100	113.030	190	130	50	21	6	87.09

- 備考 ねじ部 d は, JIS B 0203(管用テーパねじ)による。
有効開口面積(最小)とは, 通気金具の有効開口部の最小断面積です。(下図参照)



付表2 埋込型(VC-BF及びVC-BA)の材料、形状及び寸法
(参考図)



材料 VC-BF

番号	名称	材料名	適用規格
1	本体	ねずみ鉄品 (FC150・FC200)	JIS G 5501
2	ふた	ねずみ鉄品 (FC150・FC200)	JIS G 5501

備考 本体及びふたは溶融亜鉛めっき又は塗装を施すこと。

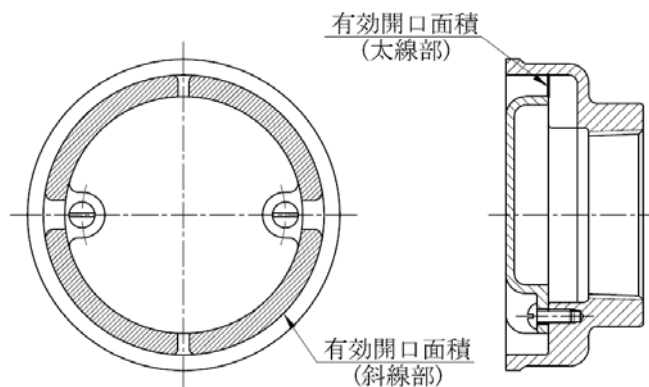
材料 VC-BA

番号	名称	材料名	適用規格
1	本体	アルミニウム合金铸件 (AC7A)	JIS H 5202
2	ふた	アルミニウム合金铸件 (AC7A)	JIS H 5202

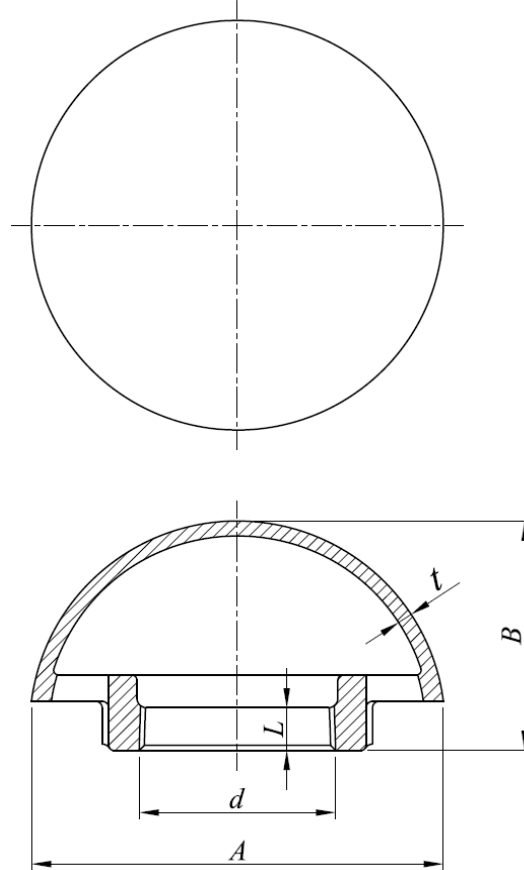
寸法		単位 mm					
種類	呼び	d ねじ基準径	A (最小)	B (最小)	L (最小)	t (最小)	有効開口面積 (最小)[cm ²]
VC-BF	50	59.614	109	46	13	3.0	21.98
	65	75.184	134	52	15	3.0	36.21
	80	87.884	154	60	17	3.5	51.15
VC-BA	100	113.030	190	70	21	4.0	87.09
	125	138.430	230	75	23	4.5	134.37
	150	163.830	275	75	24	4.5	189.18

備考 ねじ部 d は、JIS B 0203(管用テーパねじ)による。

有効開口面積(最小)とは、通気金具の有効開口部の最小断面積です。(下図参照)



付表3 露出型(VC-EF 及び VC-EA)の材料, 形状及び寸法
(参考図)



材料

種類	材料名	適用規格
VC-EF	ねずみ鋳鉄品 (FC150・FC200)	JIS G 5501
VC-EA	アルミニウム合金鋳物 (AC7A)	JIS H 5202

備考 VC-EF は溶融亜鉛めっき又は塗装を施すこと。

寸法

単位 mm

種類	呼び	d ねじ基準径	A (最小)	B (最小)	L (最小)	t (最小)	有効開口面積 (最小)[cm ²]
VC-EF	50	59.614	111	54	13	4.0	21.98
	65	75.184	134	63	15	4.0	36.21
	80	87.884	157	70	17	4.5	51.15
VC-EA	100	113.030	198	80	21	4.5	87.09
	125	138.430	241	97	23	5.0	134.37
	150	163.830	274	112	24	5.5	189.18

備考 ねじ部 d は, JIS B 0203(管用テーパねじ)による。
有効開口面積(最小)とは, 通気金具の有効開口部の最小断面積です。(下図参照)

