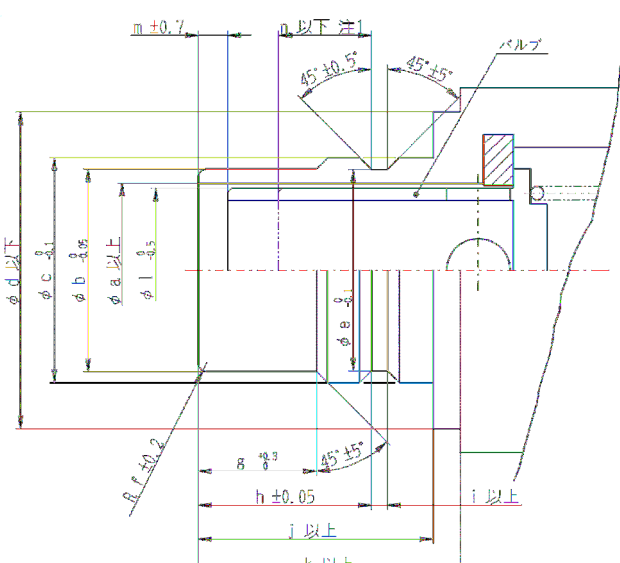
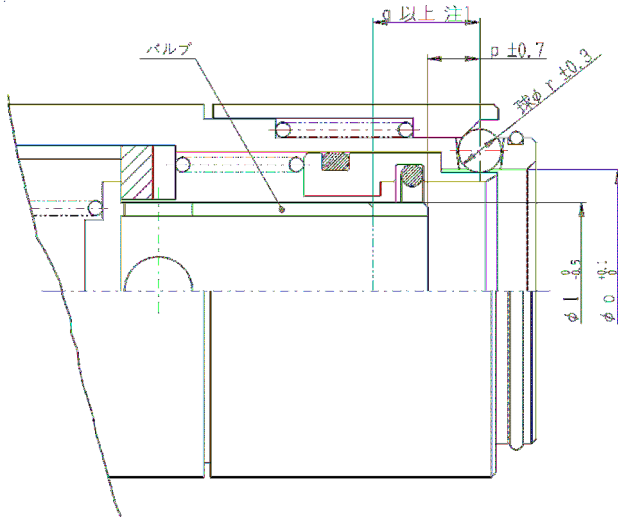


この附属書は、燃焼器用ホースと接続する大型燃焼器接続用迅速継手について規定する。

技 術 上 の 基 準	検 査 の 方 法																																																												
<p>1. 迅速継手の構造は、次による。</p> <p>(1) プラグ及びソケットは、バルブ機構等のガスが漏れないための安全機構を備えていること。</p> <p>(2) プラグとソケットは、容易、かつ、確実に接続及び切離しができるものであること。</p> <p>(3) 迅速継手のホース接続部及び液化石油ガスの通る部分に使用される材料は金属であること。</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) わね接続部は、日本工業規格B0203(1999)管用テーパねじに規定する管用テーパねじに適合すること。</p> <p>(2) プラグ部は次の図に示す寸法であること。</p>	<p>1.</p> <p>(1) 目視等により確認すること。</p> <p>(2) 5. の着脱力試験において確実に接続及び切離しができることを確認すること。</p> <p>(3) 目視等により確認すること。</p> <p>2.</p> <p>(1) 日本工業規格 B 0253 (1985) 管用テーパねじゲージに規定するねじゲージを用いて確認すること。</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>注 1) 接続時におけるバルブ先端位置</p>																																																													
<p>プラグ寸法表</p> <table border="1" data-bbox="95 1534 805 1758"> <thead> <tr> <th>呼び名</th> <th>a</th> <th>b</th> <th>c</th> <th>d</th> <th>e</th> <th>f</th> <th>g</th> <th>h</th> <th>i</th> <th>j</th> <th>k</th> <th>l</th> <th>m</th> <th>n</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15A</td> <td>14.1</td> <td>18</td> <td>21.1</td> <td>31</td> <td>17.8</td> <td>1</td> <td>12</td> <td>17.5</td> <td>1.9</td> <td>24.8</td> <td>28.3</td> <td>14</td> <td>3.3</td> <td>10.4</td> </tr> <tr> <td>20A</td> <td>19.5</td> <td>23.6</td> <td>27</td> <td>37.4</td> <td>23.8</td> <td>1</td> <td>14</td> <td>20.5</td> <td>1.9</td> <td>27.8</td> <td>31.3</td> <td>19.4</td> <td>3.3</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>25A</td> <td>24</td> <td>29</td> <td>32.8</td> <td>46.4</td> <td>28.6</td> <td>1.5</td> <td>19.5</td> <td>26</td> <td>2.9</td> <td>35.8</td> <td>41.3</td> <td>23.9</td> <td>5.8</td> <td>13.8</td> </tr> </tbody> </table>	呼び名	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	15A	14.1	18	21.1	31	17.8	1	12	17.5	1.9	24.8	28.3	14	3.3	10.4	20A	19.5	23.6	27	37.4	23.8	1	14	20.5	1.9	27.8	31.3	19.4	3.3	12	25A	24	29	32.8	46.4	28.6	1.5	19.5	26	2.9	35.8	41.3	23.9	5.8	13.8	
呼び名	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n																																															
15A	14.1	18	21.1	31	17.8	1	12	17.5	1.9	24.8	28.3	14	3.3	10.4																																															
20A	19.5	23.6	27	37.4	23.8	1	14	20.5	1.9	27.8	31.3	19.4	3.3	12																																															
25A	24	29	32.8	46.4	28.6	1.5	19.5	26	2.9	35.8	41.3	23.9	5.8	13.8																																															

(3) ソケット部は次の図に示す寸法であること。



注 1) 接続時におけるバルブ先端位置

ソケット寸法表

呼び径	l	o	p	q	r
15A	14	21.2	5.7	9.4	5
20A	19.4	27.2	5.7	10.8	5
25A	23.9	33	6.7	13	6.5

3. 継手に使用される材料は、通常の使用及び保守条件において、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。

- (1) 金属部分は、ステンレス 鋼材、銅又は銅合金であること。
- (2) 液化石油ガスの通る部分に使用されているパッキン類(ゴム製弁体を含む。)は、耐液化石油ガス性を有し、質量変化率が 20 % 以内であり、かつ、使用上支障のある軟化、ぜい化などが無いこと。

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。

- (1) 継手の外部漏れについては、35.0 kPa の圧力において漏れのないこと。

(3) 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。

3.

- (1) 耐食性のある材料であることについては、材料証明書又は図面等により確認すること。

- (2) パッキン類については、あらかじめ質量を測定した 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-ペンタンから取出し、24 時間大気中に放置した後、3 個の試料の各々の質量変化量を測定し、次式により質量変化率を求め、3 個の試料の相対平均値が 20 % 以下であり、かつ、使用上支障のある軟化、ぜい化のないことを確認すること。

$$\Delta M = \frac{M - M_0}{M_0} \times 100$$

ここに、 $\Delta M$  : 質量変化率(%)  
 $M$  : 試験後の質量(g)  
 $M_0$  : 試験前の質量(g)

4.

- (1) 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 35.0 kPa 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。なお、この場合、プラグ又はソケット接続位置をほぼ 90 ° ずつ変えて、それぞれの位置についても確認すること。

(2) バルブ機構の通過漏れについては、4.2 kPa の圧力において、弁を通して漏れる量が 0.55 L/h 以下であること。

5. 迅速継手の着脱力については、接続力及び取外し力が 132N 以下であること。

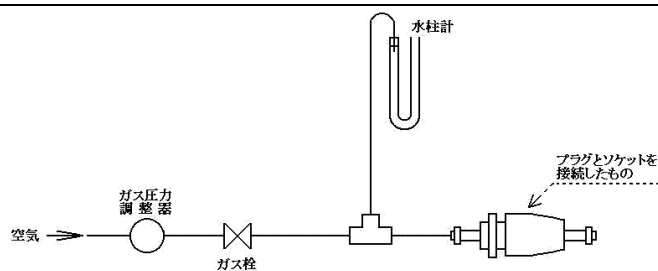
6. 流量については、入口側の水柱計の空気圧を 2.8 kPa とし、空気を通した場合の取入部と取出部の圧力差が 0.1 kPa のとき、通過空気量が次の表に掲げる呼び径にそれぞれ対応する流量であること。

呼び径		流量(m <sup>3</sup> /h)
15A	1/2B	2.4 以上
20A	3/4B	3.8 以上
25A	1B	5.7 以上

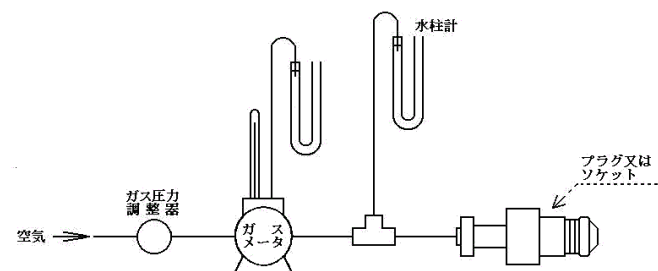
7. 迅速継手は、6000 回の着脱を行った後、漏れ及び使用上支障のないこと。

8. 迅速継手は、出口端から次の表の垂直方向の荷重を加えたとき及び 100 N の水平方向の荷重を加えたとき変形、破損又は漏れのないこと。

呼び径		荷重(N)
15A	1/2B	450
20A	3/4B	570
25A	1B	680

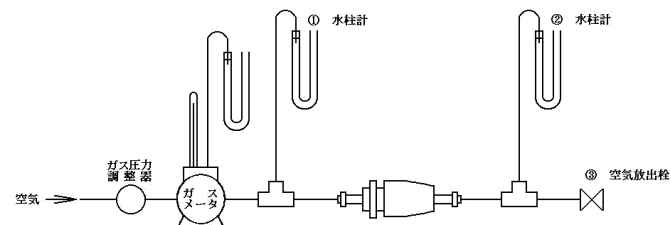


(2) バルブ機構の通過漏れについては、次の図のように接続し一端から空気圧 4.2 kPa を加え、他端を開放し、バルブ機構の弁を通して漏れる量を確認すること又は同等の精度の試験装置により漏れる量を確認すること。



5. 迅速継手の着脱力については、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、接続及び取外しの操作を行い、それぞれの荷重を測定し確認すること。

6. 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 2.8 kPa、かつ、水柱計②で圧力が一次側から 0.1 kPa 降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。



備考 水柱計①及び②と継手までの間は 100 mm 以下とし、接続管は極端な曲がりがないようにすること。

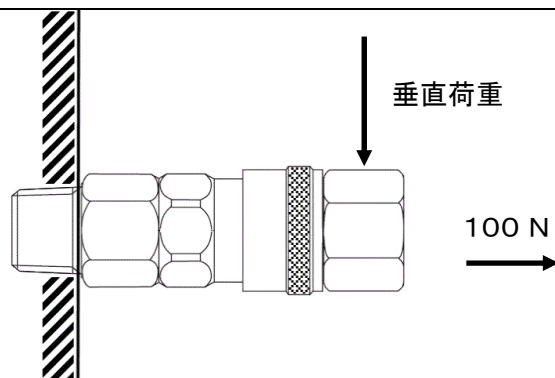
7. 迅速継手の着脱操作を毎分 5~10 回の速さで 6000 回繰返した後、4. の気密性試験を行い確認すること。

8. 迅速継手は次の図に示すように取付け、出口端に技術上の基準欄の表の荷重を垂直方向に 15 分間加えたとき及び荷重を取り除いた後に、変形、破損の有無を確認し 4. の気密性試験により漏れの有無を確認すること。また、水平方向については 100 N の水平方向の荷重を加えたとき、変形、破損の有無を確認し 4. の気密性試験により漏れの有無を確認すること。

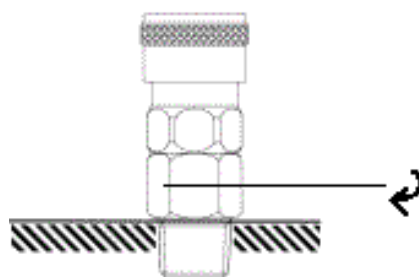
9. 迅速継手のねじ接続部は、次の表の回転力(トルク)で接続したとき、変形、破損又は漏れのないこと。

呼び径		回転力(トルク) (N・m)
15A	1/2B	35
20A	3/4B	50
25A	1B	60

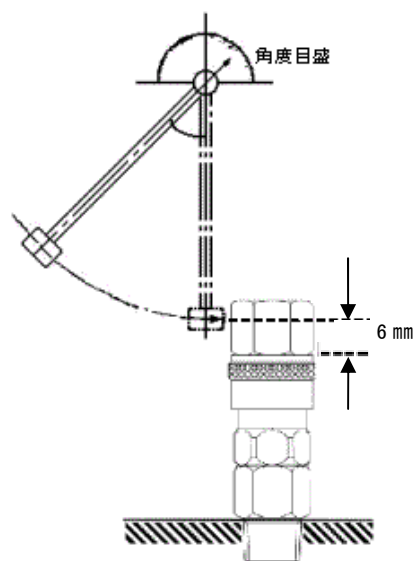
10. 迅速継手は、接続状態で 27J の衝撃を与えたとき亀裂や破損のないこと。



9. 耐ねじ込み性については、次の図に示すように迅速継手を固定し、それに適合した工具を使用して技術上の基準欄の表の回転力(トルク)を15分間加えた後に破損の有無及び4.の気密性試験により漏れの有無を確認すること。



10. 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強固な面に固定し、ニップル等を出口端に取り付け、おもりと迅速継手本体との衝撃中心が迅速継手の出口端から6mmの位置にくるようにし、軸方向の中心線に対して直角に、4回連続して衝撃を与え、4.の気密性試験を行い漏れのないこと及びひび割れや破損の有無を目視により確認すること。このとき、衝撃ごとに、迅速継手を90°ずつ回転させるものとする。



11. 引張強度については、600 N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。

12. プラグ及びソケットは、耐熱性を有すること。

13. プラグ及びソケットは、耐寒性を有すること。

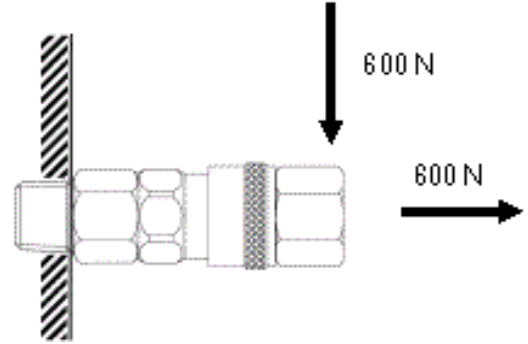
14. 本体表示

- (1) ガスの流れる方向の矢印(ガスの流れ方向が決まっているものに限る。)
- (2) 製造事業者名又はその略号
- (3) 製造年又はロット番号

15. 製品には取扱説明書を添付するものとし、次の事項を記載しなければならない。

- (1) 使用する場所、位置についての注意
- (2) 使用上の接続要領、使用上の注意及び複数個の使用に関する注意
- (3) 製造業者などの連絡先
- (4) 継手の損傷防止措置に関する事項
- (5) その他の事項(呼び径など)

11. 迅速継手は、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600 N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. の気密性試験により漏れの有無を確認すること。



12. 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接続しない状態のものを $120 \pm 2^\circ\text{C}$ の恒温槽に30分間放置後取出し、常温に復した後4. の気密性試験により漏れないこと及び着脱が円滑、かつ、確実であることを確認すること。

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接続しない状態のものを $-10 \pm 2^\circ\text{C}$ の恒温槽に30分間放置後取出し、常温に復した後4. の気密性試験により漏れないこと及び着脱が円滑、かつ、確実であることを確認すること。

14. 目視により確認すること。

15. 目視などにより確認すること。

この附属書は、燃焼器用ホースに組み付けられる迅速継手及びその迅速継手との接続に用いられる迅速継手について規定する。(大型燃焼器用接続用のものを除く。)

技 術 上 の 基 準	検 査 の 方 法
<p>1. 迅速継手の種類と用途は、次のいずれかによる。</p> <p>(1) ガス栓側ソケット(燃焼器用ホース用) 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ガス栓用プラグ(燃焼器用ホース用)に接続するためのソケット</p> <p>(2) ガス栓側ソケット(ガスコード用) 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)の入口に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)に接続するためのソケット</p> <p>(3) ガス機器側ソケット ガスコードの出口に組み付けられたガス機器又はガス機器用プラグに接続するためのソケット</p> <p>(4) 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、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</p> <p>(5) ガス栓用プラグ(ゴム管用ソケット・ガスコード共用) ガス栓のホースエンドに取り付けるプラグであって、ガス栓側ソケット(ガスコード用)と接続するためのもの</p> <p>(6) ガス機器用プラグ ガス機器のホースエンドに取り付けるプラグであって、ガス機器側ソケットと接続するためのもの。</p> <p>2. 迅速継手の構造は、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、破損又は使用上支障のある変形を生じない構造とし、次による。</p> <p>(1) 各部の端部は、滑らかでなければならない。</p> <p>(2) ガス栓用プラグ及びガス機器側ソケットは、バルブ機構等のガスが漏れないための安全機構を備えていなければならない。</p> <p>(3) プラグとソケットは、容易、かつ、確実に接続及び切り離しができるものでなければならない。</p> <p>(4) ガス栓用プラグは、ガス栓のホースエンドと容易に離脱しないように接続できなければならない。</p> <p>(5) ガス機器用プラグは、ガス機器のホースエンドと容易に離脱しないように接続できなければならない。</p> <p>(6) プラグ及びソケットにおいて液化石油ガスの通る部分に使用されるパッキン類は、液化石油ガスに侵されてはならない。</p> <p>3. 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) ガス栓側ソケットのコンセントガス栓又はガス栓用プラグに接続する側の寸法は、次の図1に適合しなければならない。</p>	<p>2.</p> <p>(1) 目視により滑らかであることを確認すること。</p> <p>(2) 目視及び通常使用の操作により確認すること。</p> <p>(3) 7. の着脱力試験にて確実に接続及び切り離しができることを確認すること。</p> <p>(4) 8. の引抜き試験にて十分な接続ができることを確認すること。</p> <p>(5) 8. の引抜き試験にて十分な接続ができることを確認すること。</p> <p>(6) 4. (2)の耐ガス性試験にて確認すること。</p> <p>3. 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。接続時には図面にて確認すること。</p>

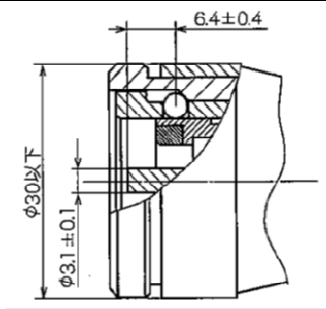


図 1

(2) ガス栓側ソケットとコンセントガス栓又はガス栓用プラグとの接続状態の寸法は、次の図 2 に適合しなければならない。

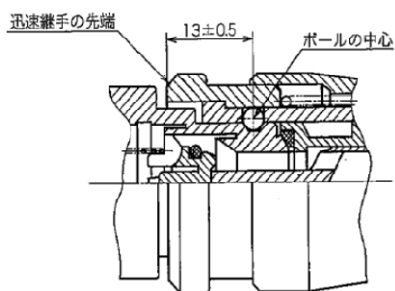


図 2

(3) ガス機器側ソケットのガス機器用プラグに接続する側の寸法は、次の図 3 に適合しなければならない。

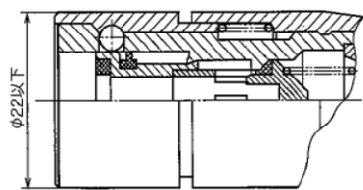


図 3

(4) ガス機器側ソケットとガス機器用プラグとの接続状態の寸法は、次の図 4 に適合しなければならない。

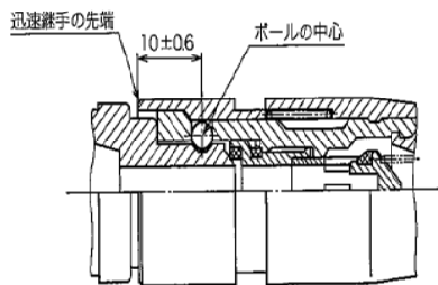
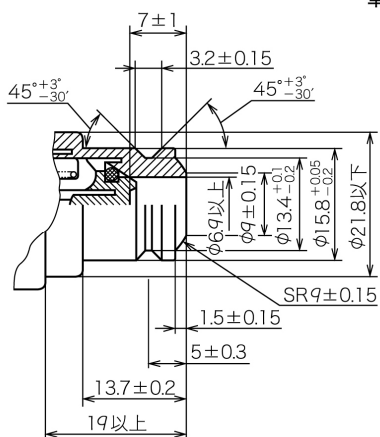


図 4

(5) ガス栓用プラグのガス栓側ソケットと接続する側の寸法は、次の図 5 に適合しなければならない。

単位 mm



注記 7 mm ± 1 mmの寸法は、弁押棒が当たるまでの寸法

図 5

(6) ガス機器用プラグのガス機器側ソケットと接続する側の寸法は、次の図 6 に適合しなければならない。

単位 mm

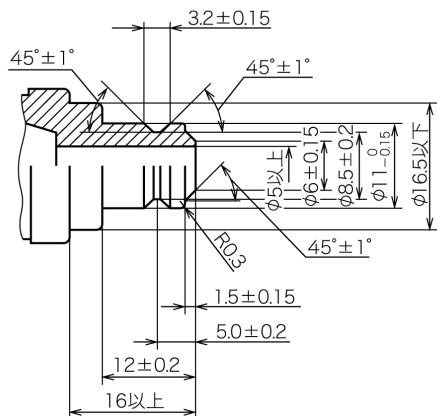


図 6

4. 継手に使用される材料は、通常の使用及び保守条件において、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。

(1) ガス栓用プラグの接続ゴム部は、耐オゾン性のある材料であること。

(2) 金属部分は、ステンレス鋼材、銅又は銅合金等の耐食性のある材料又は耐食処理を行った材料であること。

(3) 液化石油ガスの通る部分に使用されているパッキン類(ゴム製弁体を含む。)は、耐液化石油ガス性を有し、質量変化率が 20%以内であり、かつ、使用上支障のある軟化、ぜい化などが無いこと。

4.

(1) 耐オゾン性のある材料であることについては、接続ゴム部をホースエンドの赤線まで挿入し、取扱説明書などに記載する方法によって固定した状態で、日本工業規格 K6259 の 5.2 試験装置に規定する試験装置を用い、オゾン濃度 500 ± 50ppb、試験温度 40 ± 2°C 及び試験時間 96 時間の条件で試験した後、亀裂が発生しないことを目視などによって確認すること。

(2) 耐食性及び耐食処理については、日本工業規格 Z2371(2015)塩水噴霧試験方法の 5.の装置及び 9.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 4.の試験用の塩溶液(pH 調節は 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。

(3) パッキン類については、あらかじめ質量を測定した 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-ペンタンから取出し、24 時間大気中に放置した後、3 個の試料の各々の質量変化量を測定し、次式により質量変化率を求め、3 個の試料



の相加平均値が 20%以下であり、かつ、使用上支障のある軟化、ぜい化のないことを確認すること。

$$\Delta M = \frac{M - M_0}{M_0} \times 100$$

ここに、 $\Delta M$  : 質量変化率 (%)  
 $M$  : 試験後の質量 (g)  
 $M_0$  : 試験前の質量 (g)

5. 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。

(1) 継手の外部漏れについては、4.2kPa の圧力において漏れないこと。

(2) バルブ機構等のガスが漏れないための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。

(3) プラグとソケットを接続した状態で接続部に異常な負荷がかかった場合においても漏れないこと。

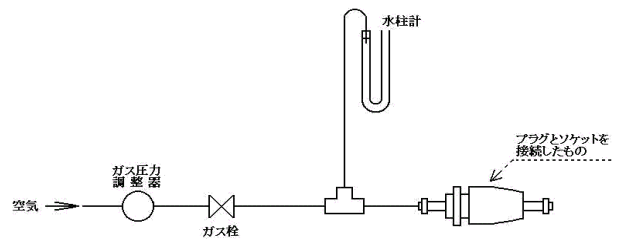
6. プラグ及びソケットの着脱については、円滑かつ確実であること。

7. プラグ及びソケットの着脱力については、接続力は 60N 以下及び取外し力が 30N 以下であること。

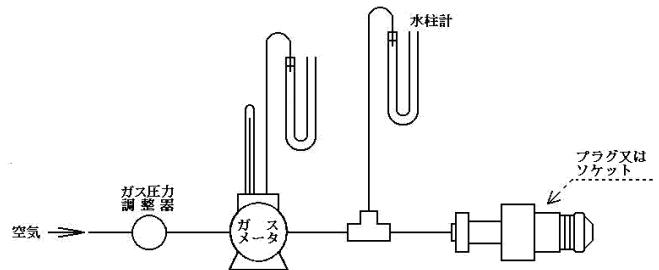
8. ガス栓用プラグとガス栓のホースエンド及びガス機器用プラグとガス機器のホースエンドとの引抜き強度は、以下の引抜き荷重にてプラグがホースエンドから抜けないこと。

5.

(1) 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ないことを確認すること。



(2) バルブ機構等の安全機構の通過漏れについては、次の図のように接続し一端から空気圧 4.2kPa を加え、他端を開放し、バルブ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。



(3) 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並びに軸方向に対し直角の方向に 100N の引張荷重を加えた状態において、5.(1)のように接続し、それぞれの場合において一端から空気圧 4.2kPa を加え、他端を密封して、かつ、水柱計の上流を閉塞した状態で 1 分間保持するか、又は同等の精度の試験装置によって、漏れないことを確認すること。

6. 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り外し操作を 3 回以上行い、音及び目視等により、作動が円滑かつ確実であることを確認すること。

7. プラグとソケットの着脱力については、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、接続及び取り外しの操作を行い、それぞれの荷重を測定し確認すること。

8. ホースエンド接続部をホースエンドの赤線の位置まで差込み固定し、常温で 24 時間放置後、引張り試験機によって技術上の基準の引抜き荷重を次の

ガス栓用プラグ (燃焼器用ホース用)	600N
ガス栓用プラグ (ゴム管用ソケット・ガスコード共用)	150N
ガス機器用プラグ	400N

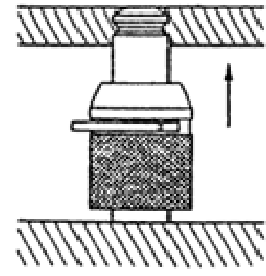
9. 流量については、入口側の水柱計の空気圧を 2.8kPa とし、空気を通した場合の取入部と取出部の圧力差が 0.1kPa のとき、通過空気量が 500L/h 以上であること。

10. プラグ及びソケットは、6000 回の着脱を行った後、漏れ及び使用上支障のないこと。

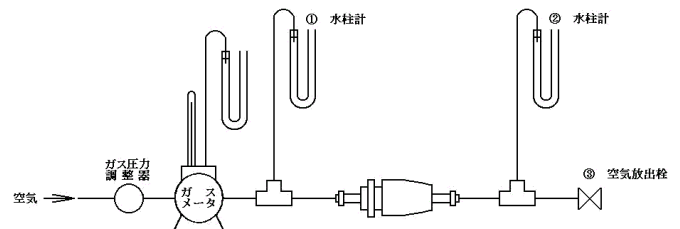
11. プラグ及びソケットは、350N の垂直方向の荷重を加えた後、荷重を取り除いた状態において漏れがなく、着脱が円滑かつ、確実であること。

図に示す方法によって加えたときにホースエンドからプラグが抜けにくいことを確認する。

この場合、室温の条件は温度  $23 \pm 2 \text{ }^{\circ}\text{C}$ 、引き抜き速度は  $500 \pm 20 \text{ mm/分}$  とする。



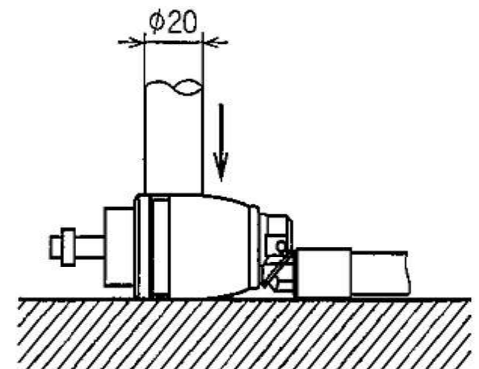
9. プラグとソケットを接続した状態において、継手を次の図に示すように接続し、水柱計①で空気圧を 2.8kPa、かつ、水柱計②で圧力が一次側から 0.1kPa 降下するように空気放出栓③を調節し、そのときの流量を確認すること。

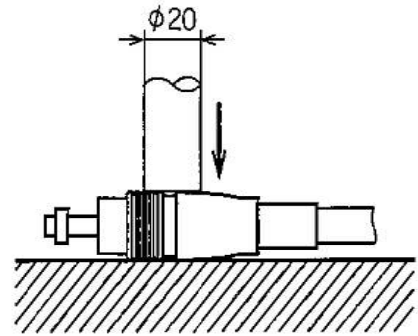


備考 水柱計①及び②と継手までの間は 100mm 以下とし、接続管は極端な曲がりがないようにすること。

10. プラグとソケットの着脱操作を毎分 10~20 回の速さで 6000 回繰返した後、5. (1)の継手の外部漏れ試験、5. (2)のバルブ機構の通過漏れ試験により漏れのないこと及び 6. の着脱試験により着脱が円滑、かつ、確実であることを確認すること。

11. プラグとソケット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 分間加えたあと、荷重を取り除いた後に 5. (1)の継手の外部漏れ試験、5. (2)のバルブ機構の通過漏れ試験により漏れのないこと及び 6. の着脱試験により着脱が円滑、かつ、確実であることを確認すること。なお、床面は木製とする。

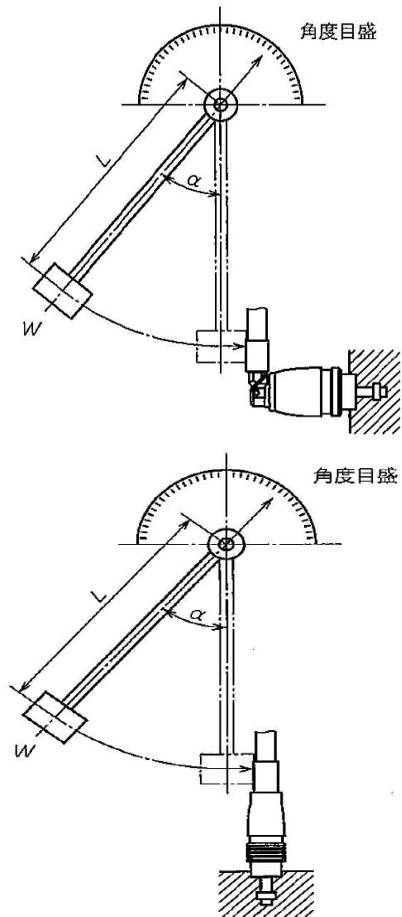




12. プラグ及びソケットは、接続状態で以下の衝撃を与えたとき亀裂や破損のないこと。

ガス栓側ソケット (燃焼器用ホース用)	2N・m
ガス栓側ソケット (ガスコード用)	2N・m
ガス機器側ソケット	2N・m
ガス栓用プラグ (燃焼器用ホース用)	2N・m
ガス栓用プラグ (ゴム管用ソケット・ガスコード共用)	1N・m
ガス機器用プラグ	2N・m

12. 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、5. (1)の継手の外部漏れ試験、5. (2)のバルブ機構の通過漏れ試験により漏れのないこと、及び 6.の着脱試験により着脱が円滑かつ確実であることを確認すること。  
なお、計算式は次による。



$$F = W \times L \times g \times (1 - \cos \alpha)$$

ここに、 $F$ : 衝撃値 (J)  
 $W$ : ハンマーの質量 (kg)  
 $L$ : ハンマーの回転軸中心線から重心までの距離 (m)  
 $g$ : 自由落下の加速度 ( $\text{m/s}^2$ )  
 $\alpha$ : ハンマーの持上げ角 ( $^\circ$ )

13. 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。

ガス栓側ソケット (燃焼器用ホース用)	600N
ガス栓側ソケット (ガスコード用)	400N
ガス機器側ソケット	400N
ガス栓用プラグ (燃焼器用ホース用)	400N
ガス栓用プラグ (ゴム管用ソケット・ガスコード共用)	150N
ガス機器用プラグ	400N

14. プラグ及びソケットは、耐熱性を有すること。

15. プラグ及びソケットは、耐寒性を有すること。

16. プラグ及びソケットは、難燃性を有すること。

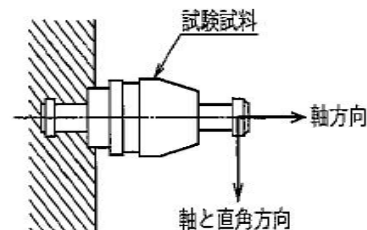
17. 本体表示

- (1) ガスの流れる方向の矢印
- (2) 製造事業者名又はその略号
- (3) 製造年月又はその略号

18. 製品には取扱説明書を添付するものとし、次の事項を記載しなければならない。

- (1) 使用する場所、位置についての注意
- (2) 使用上の接続要領、使用上の注意及び複数個の使用に関する注意
- (3) 製造業者などの連絡先
- (4) その他必要事項

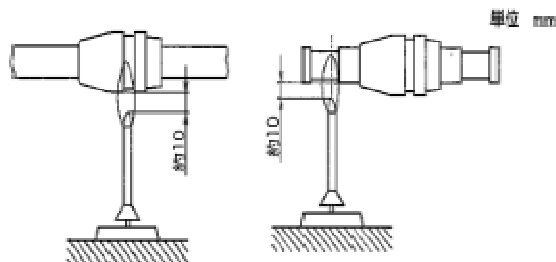
13. プラグ及びソケットは、次の図に示すように継手の一端を固定し、他端に軸方向及び軸方向と直角の方向に技術上の基準の表の引張荷重をそれぞれ 1 分間加え、それぞれの場合において離脱しないことを確認すること。また、荷重を取り除いた状態において変形、破損の有無を確認した後、5. (1) の継手の外部漏れ試験、5. (2) のバルブ機構の通過漏れ試験により漏れないこと及び 6. の着脱試験により着脱が円滑、かつ、確実であることを確認すること。



14. プラグとソケットを接続した状態のものと同様にプラグとソケット単体を  $120 \pm 2^\circ\text{C}$  の恒温槽に 30 分間放置後取出し、常温に復した後、5. (1) の継手の外部漏れ試験及び 5. (2) のバルブ機構の通過漏れ試験により漏れないこと及び 6. の着脱試験により着脱が円滑かつ確実であることを確認すること。

15. プラグとソケットを接続した状態のものと同様にプラグ単体を  $-10 \pm 2^\circ\text{C}$  の恒温槽に 30 分間放置後取出し、常温に復した後、5. (1) の継手の外部漏れ試験及び 5. (2) のバルブ機構の通過漏れ試験により漏れないこと及び 6. の着脱試験により着脱が円滑かつ確実であることを確認すること。

16. プラグとソケットを次の図に示すように接続した状態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ければならないことを確認すること。また、ホースエンド接続用のゴム部分についても同様に行う。



17. 目視により確認すること。

18. 目視などにより確認すること。

附則

(施行期日)

附属書3は、供給設備、消費設備及び特定供給設備に関する技術基準等の細目を定める告示(平成9年3月13日 通商産業省告示第123号)に、燃焼器用ホースに組み付けられる迅速継手及びその迅速継手との接続に用いられる迅速継手に係る基準が追加されてから適用する。