

まえがき

この追補は、工業標準化法に基づき、日本工業標準調査会の審議を経て、経済産業大臣が改正したもので、これによって、**JIS B 2205:1991** は改正され、一部が置き換えられた。

B 2205 : 0000

白紙

管フランジの計算基準 (追補 1)

Basis for calculation of pipe flanges (Amendment 1)

JIS B 2205:1991 を、次のように改正する。

箇条 1. (適用範囲) の備考 3. を削除する。従って、この規格から { } を付けて示してある単位、数値及び算式を削除する。

付表 1 の“ガスケットの材料”欄の“布又は多くの石綿を含まないゴムシート”を“布又は多くの繊維を含まないゴムシート^(?)”に置き換える。

付表 1 の“ガスケットの材料”欄の“石綿ジョイントシート”を“ジョイントシート^(?)”に置き換える。

付表 1 の“ガスケットの材料”欄の“石綿布入ゴムシート（金線入又はなし）”を“綿布以外の布入ゴムシート（金線入又はなし）^(?)”に置き換える。

付表 1 の“ガスケットの材料”欄の“渦巻形ガスケット（石綿入り）”を“渦巻形ガスケット^(?)”に置き換える。

付表 1 の“ガスケットの材料”欄の“石綿糸入り金属波形ガスケット又は波形メタルジャケット形ガスケット（石綿板入）”を“繊維入金属波形ガスケット又は波形メタルジャケット形ガスケット（板状クッション材入）^(?)”に置き換える。

付表 1 の“ガスケットの材料”欄の“平形メタルジャケット形ガスケット（石綿板入）”を“平形メタルジャケット形ガスケット（板状クッション材入）^(?)”に置き換える。

付表 1 の“ガスケットの材料”欄の“平形メタルジャケット形ガスケット（石綿板入）”の“座面の形状（付表 2 参照）”欄の“注^(?)”を“注^(?)”に置き換える。

付表 1 の“ガスケットの材料”欄の“リングジョイントガスケット”の“最小設計締付圧力 y ”欄の値“124.46”を“124.16”に置き換える。

付表 1 の説明欄の“注⁽²⁾”を“注⁽³⁾”に置き換え、新たに“注⁽²⁾”これらのガスケットには石綿を使用したものを含まない。また、これらのガスケットを使用する場合には、 m の値、 y の値及び適用可能温度範囲を確認すること。”を追加する。

従って、付表 1 を、次の表に置き換える。

付表 1 ガスケットの材料と接触面

ガスケットの材料		ガスケット係数 $m^{(1)}$	最小設計締付圧力 $y(\text{N/mm}^2)$	ガスケットの形状	座面の形状 (付表2参照)	ガスケット座の基本幅 (付表2参照)
セルフシールガスケット (Oリング, 金属, ゴム, その他セルフシーリングとみなされるもの)		0	0	—	—	—
布又は多くの繊維を含まないゴムシート ⁽²⁾	スプリング硬さ(JIS A)75 未満	0.50	0		1a, 1b, 1c, 1d, 4, 5	Ⅱ
	スプリング硬さ(JIS A)75 以上	1.00	1.37			
ジョイントシート ⁽²⁾	厚さ 3.2 mm	2.00	10.98			
	厚さ 1.6 mm	2.75	25.50			
	厚さ 0.8 mm	3.50	44.82			
綿布入ゴムシート		1.25	2.75			
綿布以外の布入ゴムシート(金線入又はなし) ⁽²⁾	三重	2.25	15.20			
	二重	2.50	20.01			
	一重	2.75	25.50			
植物繊維		1.75	7.55			
渦巻形ガスケット ⁽²⁾	炭素鋼	2.50	68.89		1a, 1b	
	ステンレス鋼又はモネル	3.00	68.89			
繊維入金属波形ガスケット又は波形メタルジャケット形ガスケット(板状クッション材入) ⁽²⁾	軟質アルミニウム	2.50	20.01			
	軟質の鋼又は黄銅	2.75	25.50			
	軟鋼又は鉄	3.00	30.99			
	モネル又は 4~6 %Cr 鋼	3.25	37.95			
	ステンレス鋼	3.50	44.82			
金属波形ガスケット	軟質アルミニウム	2.75	25.50		1a, 1b, 1c, 1d	
	軟質の鋼又は黄銅	3.00	30.99			
	軟鋼又は鉄	3.25	37.95			
	モネル又は 4~6 %Cr 鋼	3.50	44.82			
	ステンレス鋼	3.75	52.37			
平形メタルジャケット形ガスケット(板状クッション材入) ⁽²⁾	軟質アルミニウム	3.25	37.95		1a, 1b, 1c* , 1d* , 2* ⁽³⁾	
	軟質の鋼又は黄銅	3.50	44.82			
	軟鋼又は鉄	3.75	52.37			
	モネル	3.50	55.11			
	4~6 %Cr 鋼	3.75	62.08			
	ステンレス鋼	3.75	62.08			

付表 1 ガasketの材料と接触面 (続き)

ガasketの材料		ガasket係数 $m^{(1)}$	最小設計締付圧力 $y(\text{N/mm}^2)$	ガasketの形状	座面の形状 (付表 2 参照)	ガasket座の基本幅 (付表 2 参照)
のこ歯形ガasket	軟質アルミニウム	3.25	37.95		1a, 1b, 1c, 1d, 2, 3	II
	軟質の鋼又は黄銅	3.50	44.82			
	軟鋼又は鉄	3.75	52.37			
	モネル又は 4~6 %Cr 鋼	3.75	62.08			
	ステンレス鋼	4.25	69.63			
金属平形ガasket	軟質アルミニウム	4.00	60.70		1a, 1b, 1c, 1d, 2, 3, 4, 5	I
	軟質の鋼又は黄銅	4.75	89.63			
	軟鋼又は鉄	5.50	124.16			
	モネル又は 4~6 %Cr 鋼	6.00	150.34			
	ステンレス鋼	6.50	179.27			
リングジョイントガasket	軟鋼又は鉄	5.50	124.16		6	
	モネル又は 4~6 %Cr 鋼	6.00	150.34			
	ステンレス鋼	6.50	179.27			

注⁽¹⁾ ガasket係数 m は、ガasketが全部ボルト穴の内側縁から内方にだけあるものに適用する。

(2) これらのガasketには石綿を使用したものを含まない。また、これらのガasketを使用する場合には、 m の値、 y の値及び適用可能温度範囲を確認すること。

(3) ガasketの重なりがある面は、*を付けた座面形状のナビン（突起した接触面）がある側（付表 2 の座面の形状参照。）に向けてはならない。

備考 この表には、一般に多く用いるガasketの材料とその接触面の形状を、2. に示すガasket座の有効幅 b を使ったときに、実際に使用して満足であることが一般的に明らかな m と y の推奨数値と共に示している。