

目 次

	ページ
序文	1
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 用語及び定義	2
4 種類, 記号及び形状による略号	2
4.1 種類及び記号	2
4.2 形状による略号	2
5 性能	3
6 外観及び形状	3
6.1 外観	3
6.2 形状	3
7 寸法及びその許容差	4
7.1 DV 継手	4
7.2 IDDV 継手	4
8 材料	5
9 試験方法	5
9.1 性能試験	5
9.2 外観及び形状	6
9.3 寸法	6
9.4 試験結果の数値の表し方	6
10 検査	6
11 表示	7
11.1 継手の色	7
11.2 継手の表示	7
11.3 取扱い上の注意事項	7
附属書 JA (参考) JIS と対応する国際規格との対比表	18

まえがき

この規格は、工業標準化法第 14 条によって準用する第 12 条第 1 項の規定に基づき、塩化ビニル管・継手協会（JPPFA）、日本プラスチック工業連盟（JPIF）及び財団法人日本規格協会（JSA）から、工業標準原案を具して日本工業規格を改正すべきとの申出があり、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日本工業規格である。これによって、**JIS K 6739:2004** は改正され、この規格に置き換えられた。

この規格は、著作権法で保護対象となっている著作物である。

この規格の一部が、特許権、出願公開後の特許出願、実用新案権又は出願公開後の実用新案登録出願に抵触する可能性があることに注意を喚起する。経済産業大臣及び日本工業標準調査会は、このような特許権、出願公開後の特許出願、実用新案権又は出願公開後の実用新案登録出願に係る確認について、責任はもたない。

排水用硬質ポリ塩化ビニル管継手

Unplasticized poly (vinyl chloride) (PVC-U) pipe fittings for drain

序文

この規格は、2002 年に第 2 版として発行された ISO 3633 を基に作成した日本工業規格であるが、対応国際規格の規定に、国内で使用されている製品の寸法、性能及び試験方法を追加して規定し、技術的内容を変更して作成した日本工業規格である。

なお、この規格で側線又は点線の下線を施してある箇所は、対応国際規格を変更している事項である。変更の一覧表にその説明を付けて、附属書 JA に示す。

1 適用範囲

この規格は、JIS K 6741 に規定する VP 及び IDVP を使用する排水用硬質ポリ塩化ビニル管の接着接合に用いる硬質ポリ塩化ビニル管継手（以下、“継手”という。）について規定する。

注記 この規格の対応国際規格及びその対応の程度を表す記号を、次に示す。

ISO 3633:2002, Plastics piping systems for soil and waste discharge (low and high temperature) inside buildings—Unplasticized poly (vinyl chloride) (PVC-U) (MOD)

なお、対応の程度を表す記号 (MOD) は、ISO/IEC Guide 21 に基づき、修正していることを示す。

2 引用規格

次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格のうちで、西暦年を付記してあるものは、記載の年の版を適用し、その後の改正版（追補を含む。）は適用しない。西暦年の付記がない引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS B 7502 マイクロメータ

JIS B 7507 ノギス

JIS K 6741 硬質ポリ塩化ビニル管

JIS K 6815-1:2002 熱可塑性プラスチック管—引張特性の求め方—第 1 部：一般試験方法

JIS K 6815-2 熱可塑性プラスチック管—引張特性の求め方—第 2 部：硬質塩化ビニル (PVC-U) 管、耐熱性硬質塩化ビニル (PVC-C) 管及び耐衝撃性硬質塩化ビニル (PVC-HI) 管

JIS K 6900 プラスチック—用語

JIS S 3200-1 水道用器具—耐圧性能試験方法

JIS Z 8401 数値の丸め方

ISO 265-1, Pipes and fittings of plastics materials—Fittings for domestic and industrial waste pipes—Basic dimensions: Metric series—Part 1: Unplasticized poly (vinyl chloride) (PVC-U)

ISO 580:2005, Plastics piping and ducting systems—Injection-moulded thermoplastics fittings—Methods for visually assessing the effects of heating

ISO 2507-1:1995, Thermoplastics pipes and fittings—Vicat softening temperature—Part 1: General test method

ISO 2507-2:1995, Thermoplastics pipes and fittings—Vicat softening temperature—Part 2: Test conditions for unplasticized poly (vinyl chloride) (PVC-U) or chlorinated poly (vinyl chloride) (PVC-C) pipes and fittings and for high impact resistance poly (vinyl chloride) (PVC-HI) pipes

EN 1053, Plastics piping systems—Thermoplastics piping systems for non-pressure applications—Test method for watertightness

3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、JIS K 6900 によるほか、次による。

3.1

形式検査

品質が、設計で示すすべての性能に適合するか否かを判定するための検査。

3.2

受渡検査

製品を受け渡す場合に、必要と認められる性能に適合するか否かを判定するための検査。

4 種類、記号及び形状による略号

4.1 種類及び記号

継手の種類及び記号は、表 1 による。

表 1—種類及び記号

種類	記号	適用する管の記号
排水用硬質ポリ塩化ビニル管継手	DV	VP
	IDDV ^{a)}	IDVP
注 ^{a)} IDDV は、ISO 3633 に基づく継手の種類。		

4.2 形状による略号

継手の形状による略号は、表 2 による。

表 2—形状による略号

形状	略号
90° エルボ	DL
90° 大曲がりエルボ	LL
径違い 90° 大曲がりエルボ	
45° エルボ	45L

表 2—形状による略号（続き）

形状	略号
90° Y	DT
径違い 90° Y	
90° 大曲がり Y	LT
径違い 90° 大曲がり Y	
90° 大曲がり両 Y	WLT
径違い 90° 大曲がり両 Y	
45° Y	Y
径違い 45° Y	
ソケット	DS
インクリーザ	IN

5 性能

継手は、表 3 に示す性能項目の規定に適合しなければならない。

表 3—性能

性能項目	性能	適用する継手の記号	適用箇条
引張降伏強さ.....MPa	23℃における引張降伏強さが 45 以上	DV	9.1.1
耐圧性	破損があつてはならない。	DV	9.1.2
扁平性	割れ及びひびがあつてはならない。	DV	9.1.3
ビカット軟化温度℃	76 以上	DV	9.1.4
	79 以上	IDDV	
水密性	漏れがあつてはならない。	IDDV	9.1.5
熱し（弛）緩性	欠点があつてはならない。	IDDV	9.1.6

6 外観及び形状

6.1 外観

継手の外観は、内外面が滑らかで、使用上支障となるきず、割れなどの欠点があつてはならない。

6.2 形状

継手の形状は、DV については表 6～表 19、IDDV については ISO 265-1 による。接合部は実用的に正円の断面をもち、その端面は、継手の軸に対して直角でなければならない。

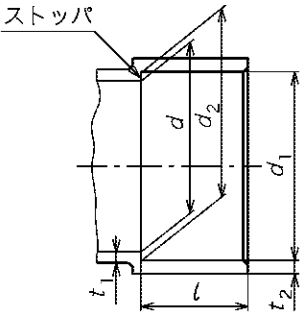
なお、外面の適切な箇所に、補強のためのリブを付けることができる。

7 寸法及びその許容差

7.1 DV 継手

DV 継手の寸法及びその許容差は、表 4 及び表 6～表 19 による。

表 4—DV 継手の接合部寸法及びその許容差



単位 mm

呼び径	d_1		d_2		l		d		t_1	t_2
	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	最小寸法	最小寸法
30	38.25	±0.25	37.85	±0.25	18	±1	31.0	±0.8	2.7	2.5
40	48.30	±0.30	47.80	±0.30	22		40.0	±0.9		
50	60.35		59.75		25		51.0		3.1	3.0
65	76.40		75.70		35		67.0			
75	89.45				88.65		40	±2	77.2	
100	114.55	±0.35	113.55	±0.35	50	98.8	±1.0		4.5	4.3
125	140.70	±0.40	139.40	±0.40	65	125.0	±1.2		5.4	4.7
150	165.85	±0.45	164.25	±0.45	80	145.8	±1.3		6.3	5.6

7.2 IDDV 継手

IDDV 継手の接合部寸法及びその許容差は、表 5 及び ISO 265-1 による。

表 5—IDDV 継手の接合部寸法及びその許容差

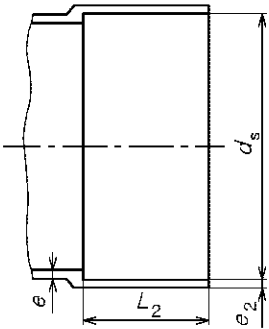


表 5—IDDV 継手の接合部寸法及びその許容差（続き）

呼び径	d_s		L_2	e	e_2
	最小寸法	最大寸法	最小寸法	最小寸法	最小寸法
ND 40	40.1	40.4	26	3.0	2.0
ND 50	50.1	50.4	30		
ND 63	63.1	63.4	36		
ND 75	75.2	75.5	40		
ND 90	90.2	90.5	46		
ND 110	110.2	110.6	48	3.2	2.4
ND 125	125.2	125.7	51		
ND 160	160.3	160.8	60		

単位 mm

8 材料

継手の材料は、ポリ塩化ビニルを主体とし、安定剤、顔料などを加えたものとする。
なお、可塑剤及び可塑剤を含む材料は用いてはならない。

9 試験方法

9.1 性能試験

9.1.1 引張試験

継手の引張試験は、JIS K 6815-1:2002 及び JIS K 6815-2 によって行う。ただし、JIS K 6815-1:2002 の 5.（試験片）及び 6.（状態調節）については、次によってもよい。

a) 試験片

供試継手から受渡当事者間の協定により適切な試験片を作製する。

b) 状態調節

試験片は、23℃±2℃で60分間以上、状態調節を行う。

9.1.2 耐圧試験

継手の耐圧試験は、JIS S 3200-1 による。ただし、試験水压は 0.35 MPa とする。

9.1.3 偏平試験

継手の偏平試験は、試験片として供試継手の接合部から、接合部長さ－0 mm，＋10 mm の試験片を切り取り、これを 23℃±2℃で60分間以上状態調節後、2枚の平板間に挟み、試験片の軸に直角の方向に 10 mm/min±2 mm/min の速さで、試験片の外径が、その 1/2 になるまで圧縮し、継手外表面を目視によって調べる。

なお、試験温度は 23℃±2℃とする。試験片を圧縮する平板の寸法は、1/2 まで圧縮したとき、変形した試験片より十分な大きさとする。

9.1.4 ビカット軟化温度試験

継手のビカット軟化温度試験は、ISO 2507-1:1995 及び ISO 2507-2:1995 による。

9.1.5 水密試験

継手接合部の水密試験は、EN 1053 による。

注記 EN 1053 の概要は次のとおり。

供試体を水で満たす。空気を排出するために最大 12° まで供試体を傾斜させてもよい。次

に、 $50 \text{ kPa}_{-0.5}^{+1} \text{ kPa}$ まで昇圧し、15 分間保持した後、水漏れの有無を確認する。試験温度は $23 \text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5 \text{ }^{\circ}\text{C}$ とする。

9.1.6 熱し（弛）緩試験

継手の熱し（弛）緩試験は、ISO 580:2005 による。

9.2 外観及び形状

継手の外観及び形状は、目視によって調べる。

9.3 寸法

継手の寸法は、JIS B 7502 に規定するマイクロメータ、JIS B 7507 に規定するノギス、又はこれらと同等以上の精度をもつものを用いて測定する。角度は分度器などを用いて測定する。

9.4 試験結果の数値の表し方

9.1.1 及び 9.1.4 の試験の結果は、表 3 の性能に規定する数値より 1 けた下の位まで求めて JIS Z 8401 によって規定の数値に丸める。

10 検査

継手の検査は、形式検査と受渡検査とに区分し、それぞれの検査項目は次による。各項目は、この規格に適合しなければならない。

なお、検査の試料の採取方法は、受渡当事者間の協定による。

a) 形式検査 形式検査は、次の項目について行う。

なお、括弧内は適用する継手の記号を示す。

- 1) 引張降伏強さ (DV)
- 2) 耐圧性 (DV)
- 3) 偏平性 (DV)
- 4) ビカット軟化温度 (DV, IDDV)
- 5) 水密性 (IDDV)
- 6) 熱し（弛）緩性 (IDDV)
- 7) 外観及び形状 (DV, IDDV)
- 8) 寸法 (DV, IDDV)
- 9) 表示 (DV, IDDV)

b) 受渡検査 受渡検査は、次の項目について行う。ただし、受渡当事者間の協定によって、次の項目の中から選択して行うことができる。

なお、括弧内は適用する継手の記号を示す。

- 1) 引張降伏強さ (DV)
- 2) 耐圧性 (DV)
- 3) 偏平性 (DV)
- 4) 熱し（弛）緩性 (IDDV)
- 5) 外観及び形状 (DV, IDDV)
- 6) 寸法 (DV, IDDV)

寸法は、接合部だけを検査する。

- 7) 表示 (DV, IDDV)

11 表示

11.1 継手の色

継手の色は、灰色とする。ただし、受渡当事者間の協定によって、ほかの色を用いてもよい。

11.2 継手の表示

継手の表示は、次による。

- a) 次の事項を継手の外側に、容易に消えない方法で、表示しなければならない。
 - 1) 呼び径
 - 2) 製造業者名又はその略号
- b) 次の事項を継手又は包装の外側に、容易に消えない方法で、表示しなければならない。
 - 1) 日本工業規格の番号
 - 2) 種類又はその記号
 - 3) 製造年又はその略号

11.3 取扱い上の注意事項

取扱い上の注意事項を、取扱説明書又は技術資料などに記載し、これらを読む旨を製品、包装、送り状などに表示することが望ましい。

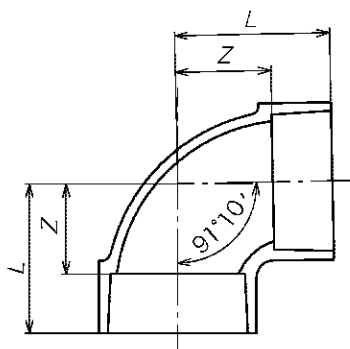
注意事項の例を次に示す。

- a) 継手には、高所からの落下、放り投げなどによる過度の衝撃を加えない。
- b) 継手には、直接ねじを切ってはならない。
- c) 継手には、継手の材質に悪影響を及ぼす物質、例えば、アセトン、シンナー、クレオソート、殺虫剤、白あり駆除剤など、継手の材質に悪影響を及ぼす物質を吹き付けたり、塗ったり接触させてはならない。

なお、上記物質が直接継手に接触しない場合であっても、例えば、継手が浅く埋設されている場合、上記物質を地面にこぼすと、地中に浸透することによって、継手が侵される場合があるので注意をしなければならない。
- d) 接着剤は、必ず、清掃した管と継手との接合面の両面に薄く均一に塗布し、速やかに接合し、規定の時間、挿入力を保持する。接合後は、はみ出した接着剤をふきとる。施工に当たっては、管内に充填する接着剤の溶媒蒸気を追い出すために、換気などの対策を講じる。

なお、接着剤は、継手の種類に応じた適正なものを使用しなければならない。
- e) 継手を屋外で保管する場合は、直射日光を避けるため、熱気のこもらない方法でシート掛けをするなどの対策を講じる。
- f) 不等沈下、温度変化などによる伸縮に対応するため、必要に応じ適切な場所に可とう性のある継手を設置するなどの対策を講じなければならない。

表 6—90° エルボ (DL)



単位 mm

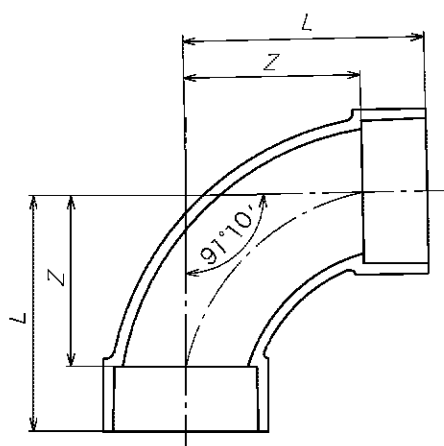
呼び径	Z ^{a)}	L ^{b)}
30	22	40
40	27	49
50	33	58
65	42	77
75	48	88
100	62	112
125	75	140
150	88	168

流れ角度 91° 10' の許容差は、
±30' とする。

注^{a)} Zの許容差は、±2 mm とする。

^{b)} Lは、基準寸法を示す。

表 7—90° 大曲がりエルボ (LL)



単位 mm

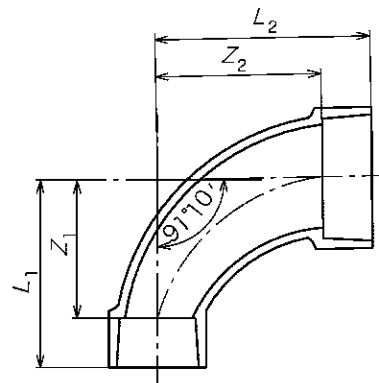
呼び径	Z ^{a)}	L ^{b)}
30	37	55
40	52	74
50	66	91
65	90	125
75	100	140
100	128	178
125	140	205
150	170	250

流れ角度 91° 10' の許容差は、
±30' とする。

注^{a)} Zの許容差は、±2 mm とする。

^{b)} Lは、基準寸法を示す。

表 8—径違い 90° 大曲がりエルボ (LL)

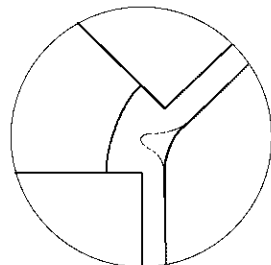
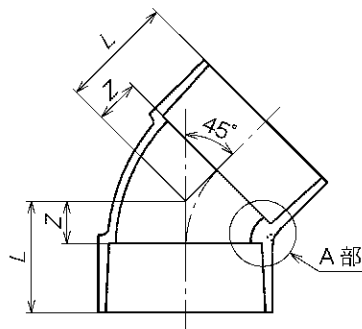


単位 mm

呼び径	$Z_1^a)$	$Z_2^a)$	$L_1^b)$	$L_2^b)$
75×50	100	101	125	141
100×65	128	128	163	178
100×75			168	

流れ角度 $91^\circ 10'$ の許容差は、 $\pm 30'$ とする。注 ^{a)} Z_1 及び Z_2 の許容差は、 ± 2 mm とする。注 ^{b)} L_1 及び L_2 は、基準寸法を示す。

表 9—45° エルボ (45L)



A 部詳細

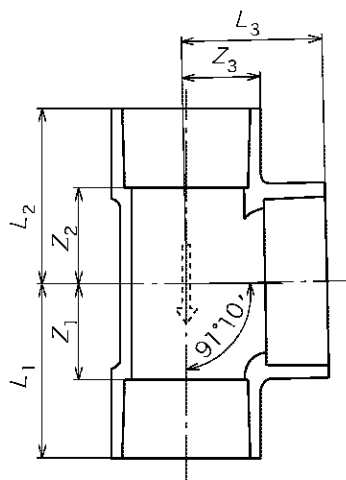
単位 mm

呼び径	$Z^a)$	$L^b)$
30	12	30
40	14	36
50	18	43
65	22	57
75	25	65
100	30	80
125	38	103
150	44	124

注記 A 部は、二点鎖線で示す形状にすることもできる。

注 ^{a)} Z の許容差は、 ± 2 mm とする。注 ^{b)} L は、基準寸法を示す。

表 10—90° Y (DT)



単位 mm

呼び径	$Z_1^a)$	$Z_2^a)$	$Z_3^a)$	$L_1^b)$	$L_2^b)$	$L_3^b)$
30	22	22	22	40	40	40
40	27	27	27	49	49	49
50	34	34	34	59	59	59
65	42	43	42	77	78	77
75	48	49	48	88	89	88
100	62	63	62	112	113	112
125	75	76	75	140	141	140
150	89	90	89	169	170	169

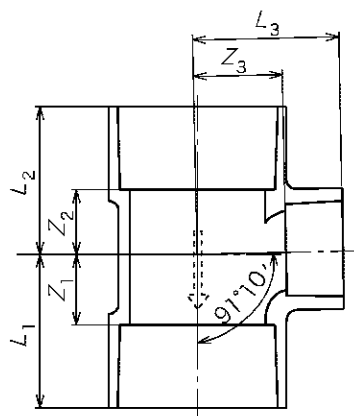
流れ角度 $91^\circ 10'$ の許容差は、 $\pm 30'$ とする。

流れ方向を示す矢印を、図のように外側に浮き出しにする。

注 ^{a)} Z_1 , Z_2 及び Z_3 の許容差は、 ± 2 mm とする。

^{b)} L_1 , L_2 及び L_3 は、基準寸法を示す。

表 11—径違い 90° Y (DT)

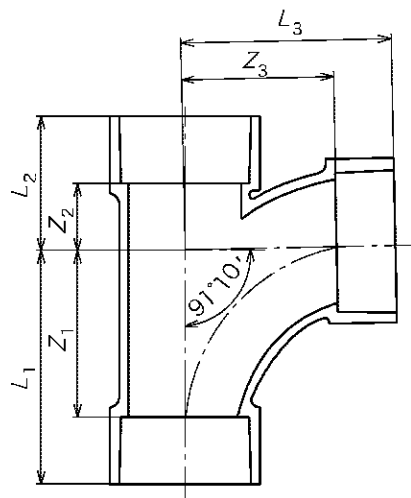


単位 mm

呼び径	$Z_1^a)$	$Z_2^a)$	$Z_3^a)$	$L_1^b)$	$L_2^b)$	$L_3^b)$
40×30	22	22	27	44	44	45
50×30			33	47	47	51
50×40	27	27		52	52	55
65×30	22	23	42	57	58	60
65×40	27	28		62	63	64
65×50	34	35		69	70	67
75×30	22	23	48	62	63	66
75×40	27	28		67	68	70
75×50	34	35		74	75	73
75×65	42	43		82	83	83
100×30	22	23	62	72	73	80
100×40	27	28		77	78	84
100×50	34	35		84	85	87
100×65	42	43		92	93	97
100×75	48	49		98	99	102

流れ角度 $91^\circ 10'$ の許容差は、 $\pm 30'$ とする。
流れ方向を示す矢印を、図のように外側に浮き出しにする。
注 ^{a)} Z_1 , Z_2 及び Z_3 の許容差は、 ± 2 mm とする。
^{b)} L_1 , L_2 及び L_3 は、基準寸法を示す。

表 12—90° 大曲がり Y (LT)

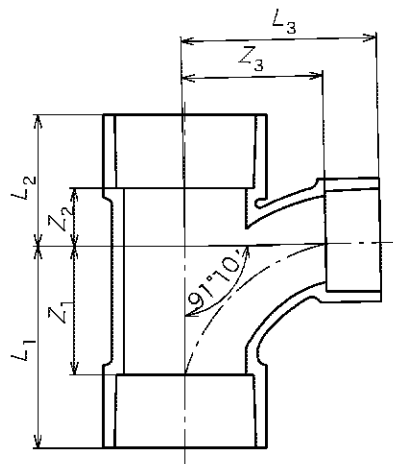


単位 mm

呼び径	$Z_1^a)$	$Z_2^a)$	$Z_3^a)$	$L_1^b)$	$L_2^b)$	$L_3^b)$
30	37	20	37	55	38	55
40	52	23	52	74	45	74
50	66	26	66	91	51	91
65	90	33	90	125	68	125
75	100	30	100	140	70	140
100	128	45	128	178	95	178
125	140	50	140	205	115	205
150	170	65	170	250	145	250

流れ角度 $91^\circ 10'$ の許容差は、 $\pm 30'$ とする。
 注 ^{a)} Z_1 , Z_2 及び Z_3 の許容差は、 ± 2 mm とする。
^{b)} L_1 , L_2 及び L_3 は、基準寸法を示す。

表 13—径違い 90° 大曲がり Y (LT)

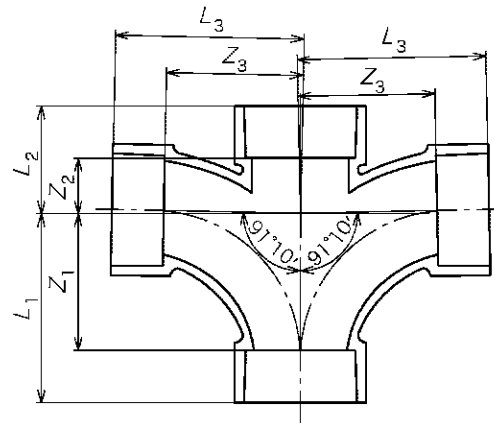


単位 mm

呼び径	$Z_1^a)$	$Z_2^a)$	$Z_3^a)$	$L_1^b)$	$L_2^b)$	$L_3^b)$
40×30	37	20	42	59	42	60
50×30		21	47	62	46	65
50×40	52	23	57	77	48	79
65×40		24	66	87	59	88
65×50	66	27	74	101	62	99
75×40	52	25	71	92	65	93
75×50	66	29	79	106	69	104
75×65	90	32	95	130	72	130
100×40	52	28	82	102	78	104
100×50	66	32	90	116	82	115
100×65	90	36	107	140	86	142
100×75	100	33	110	150	83	150
125×50	66		103	131	98	128
125×65	90	38	120	155	103	155
125×75	100	42	124	165	107	164
125×100	128	52	140	193	117	190
150×65	90	42	130	170	122	165
150×75	100	45	135	180	125	175
150×100	128	53	152	208	133	202
150×125	140	60		220	140	217

流れ角度 91° 10′ の許容差は、±30′ とする。
 注 ^{a)} Z_1 , Z_2 及び Z_3 の許容差は、±2 mm とする。
^{b)} L_1 , L_2 及び L_3 は、基準寸法を示す。

表 14—90° 大曲がり両 Y (WLT)

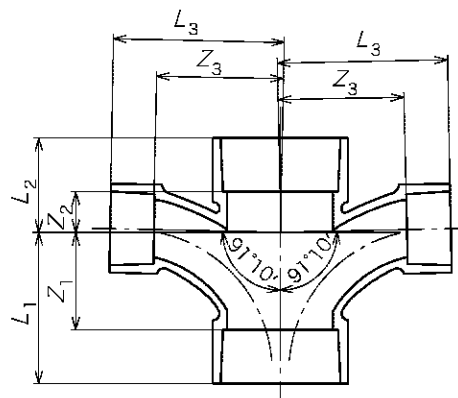


単位 mm

呼び径	Z_1^a	Z_2^a	Z_3^a	L_1^b	L_2^b	L_3^b
65	90	33	90	125	68	125
75	100	38	100	140	78	140
100	128	45	128	178	95	178

流れ角度 $91^\circ 10'$ の許容差は、 $\pm 30'$ とする。注 ^{a)} Z_1 , Z_2 及び Z_3 の許容差は、 ± 2 mm とする。注 ^{b)} L_1 , L_2 及び L_3 は、基準寸法を示す。

表 15—径違い 90° 大曲がり両 Y (WLT)

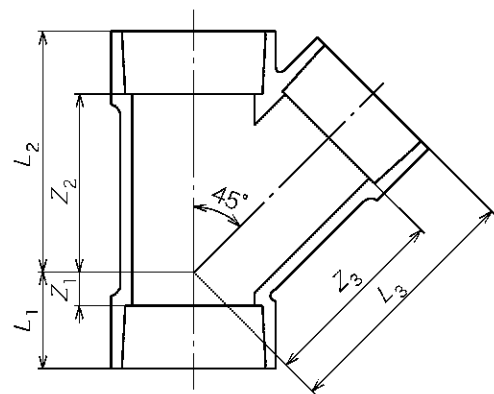


単位 mm

呼び径	Z_1^a	Z_2^a	Z_3^a	L_1^b	L_2^b	L_3^b
100×50	66	32	90	116	82	115
100×75	100	40	110	150	90	150
125×100	128	52	140	193	117	190

流れ角度 $91^\circ 10'$ の許容差は、 $\pm 30'$ とする。注 ^{a)} Z_1 , Z_2 及び Z_3 の許容差は、 ± 2 mm とする。注 ^{b)} L_1 , L_2 及び L_3 は、基準寸法を示す。

表 16-45° Y(Y)

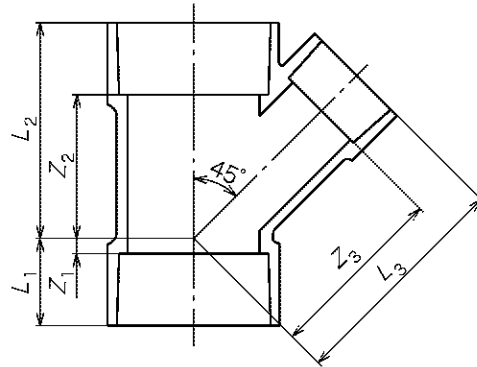


単位 mm

呼び径	$Z_1^a)$	$Z_2^a)$	$Z_3^a)$	$L_1^b)$	$L_2^b)$	$L_3^b)$
30	12	45	50	30	63	68
40		58	62	34	80	84
50	20	72	78	45	97	103
65		92	98	55	127	133
75	26	106	115	66	146	155
100	32	134	144	82	184	194
125	38	172	175	103	237	240
150	44	204	210	124	284	290

注 ^{a)} Z_1 , Z_2 及び Z_3 の許容差は, ± 2 mm とする。
^{b)} L_1 , L_2 及び L_3 は, 基準寸法を示す。

表 17—径違い 45° Y (Y)

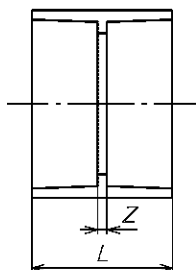


単位 mm

呼び径	$Z_1^a)$	$Z_2^a)$	$Z_3^a)$	$L_1^b)$	$L_2^b)$	$L_3^b)$
40×30	6	50	58	28	72	76
50×30	0	56	65	25	81	83
50×40	8	62	70	33	87	92
65×40	— 1	72	82	34	107	104
65×50	8	80	88	43	115	113
75×40	— 6	78	92	34	118	114
75×50	3	86	98	43	126	123
75×65	14	98	106	54	138	141
100×40	—14	96	112	36	146	134
100×50	— 8	98	118	42	148	143
100×65	3	110	125	53	160	160
100×75	19	118	132	69	168	172
125×100		150	171	84	215	221
150×100	6	165	185	86	245	235

注 ^{a)} Z_1 , Z_2 及び Z_3 の許容差は, ± 2 mm とする。
^{b)} L_1 , L_2 及び L_3 は, 基準寸法を示す。

表 18—ソケット (DS)



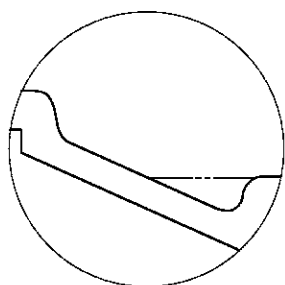
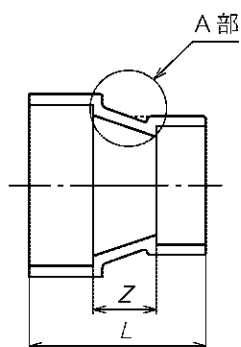
単位 mm

呼び径	Z ^{a)}	L ^{b)}
30	3	39
40		47
50		53
65		73
75	4	84
100		104
125		134
150		164

注^{a)} Zの許容差は、 ± 2 mm とする。

注^{b)} Lは、基準寸法を示す。

表 19—インクリーザ (IN)



A 部詳細

単位 mm

呼び径	Z ^{a)}	L ^{b)}
40 × 30	20	60
50 × 30		63
50 × 40		67
65 × 40		77
65 × 50	25	80
75 × 40		87
75 × 50		90
75 × 65	30	100
100 × 40		102
100 × 50		105
100 × 65		115
100 × 75	35	120
125 × 100		150
150 × 100	40	170
150 × 125		185

注記 A 部は、二点鎖線で示す形状にすることもできる。

注^{a)} Zの許容差は、 ± 2 mm とする。

注^{b)} Lは、基準寸法を示す。

附属書 JA
(参考)
JIS と対応する国際規格との対比表

JIS K 6739:2007 排水用硬質ポリ塩化ビニル管継手				ISO 3633:2002, Plastics piping systems for soil and waste discharge (low and high temperature) inside buildings—Unplasticized poly (vinyl chloride) (PVC-U)			
(Ⅰ) JIS の規定		(Ⅱ) 国際規格番号	(Ⅲ) 国際規格の規定		(Ⅳ) JIS と国際規格との技術的差異の箇条ごとの評価及びその内容		(Ⅴ) JIS と国際規格との技術的差異の理由及び今後の対策
箇条番号及び名称	内容		箇条番号	内容	箇条ごとの評価	技術的差異の内容	
1 適用範囲	JIS K 6741 (硬質塩化ビニル管) の VP 及び IDVP を使用する排水配管の接着接合に用いる硬質ポリ塩化ビニル管継手について規定する。		1	一般家庭より排出される (低温及び高温の) 汚水, 雑廃水の輸送用建屋内配管及びそれに取り付ける通気管, 並びに建屋内雨水排水管に使用する硬質ポリ塩化ビニル管及び継手について規定。	変更	ISO 規格は, 管及び継手を含む管路を規定している。JIS は, 継手について接着受口だけを規定。	管については, JIS K 6741 に規定。継手については, 国内ではゴム輪受口の市場がない。
2 引用規格							
3 用語及び定義 3.1～3.2	用語及び定義について規定。		—	規定なし。	追加		用語の定義を追加。実質的な差異はない。
4 種類, 記号及び形状による略号	管の種類による継手の種類, 記号及び形状による略号		—	規定なし。	追加		使用者の利便性を考えて種類を明確化した。
5 性能	引張降伏強さ 耐圧性 扁平性 ビカット軟化温度 水密性 熱し (弛) 緩性		— — — 8 9 8	規定なし。 規定なし。 規定なし。	追加 追加 追加 変更 一致 一致	DV は 76 ℃以上, IDDV は 79 ℃以上。	現在は, 短期性能として必要。他の性能項目に置き換えることも検討する。 管と継手とを同性能とした。

(Ⅰ) JIS の規定		(Ⅱ) 国際規格番号	(Ⅲ) 国際規格の規定		(Ⅳ) JIS と国際規格との技術的差異の箇条ごとの評価及びその内容		(Ⅴ) JIS と国際規格との技術的差異の理由及び今後の対策
箇条番号及び名称	内容		箇条番号	内容	箇条ごとの評価	技術的差異の内容	
6 外観及び形状	外観形状		5 —	規定なし。	一致追加	DV の形状を追加。	周辺製品も含め、従来寸法体系の製品が日本国内で広く普及しており、一致は困難。
7 寸法及びその許容差	DV 継手の接合部寸法及びその許容差 IDDV 継手の接合部寸法及びその許容差		— 6	規定なし。	追加 一致	DV を追加。	周辺製品も含め、従来寸法体系の製品が日本国内で広く普及しており、一致は困難。ISO 規格の改正を提案したが受け入れられず、時期を見て再提案する。
8 材料	材料について規定。		4	JIS とほぼ同じ。	変更	ISO 規格は、再生材料の使用及び PVC 含有量について規定している。	継手の性能を規定すれば、特に再生材料の使用及び PVC 含有量について規定する必要はない。 再生材料の使用は、リサイクルの観点から将来、規格化を検討する。
9 試験方法 9.1 性能試験 9.1.1 引張試験	試験片及び状態調節について規定。 試験水压を規定。 偏平試験の手順を規定。		—	規定なし。	追加		現在は、短期性能として必要。他の性能項目に置換えることも検討する。 現在は、短期性能として必要。他の性能項目に置換えることも検討する。
9.1.2 耐圧試験			—	規定なし。	追加		
9.1.3 偏平試験 9.1.4～9.1.6			— 8.9	規定なし。	追加 一致		
9.2 外観及び形状			5		一致		

(Ⅰ) JIS の規定		(Ⅱ) 国際規格番号	(Ⅲ) 国際規格の規定		(Ⅳ) JIS と国際規格との技術的差異の箇条ごとの評価及びその内容		(Ⅴ) JIS と国際規格との技術的差異の理由及び今後の対策
箇条番号及び名称	内容		箇条番号	内容	箇条ごとの評価	技術的差異の内容	
9.3 寸法	寸法の測定について規定。		6	JIS とほぼ同じ。	変更	JIS B 7502, JIS B 7507 を追加。 JIS Z 8401 を追加。	実質的な差異はない。
9.4 試験結果の数値の表し方	試験結果の数値の表し方について規定。		—		追加		実質的な差異はない。
10 検査	形式検査及び受渡検査		—	規定なし。	追加		適合性評価のために必要。
11 表示	継手の表示について規定。 注意事項の例。		5	JIS とほぼ同じ。 記載なし。	一致		実質的な差異はない。 製品を適切に取り扱うための情報を提供するため。
11.1 継手の色			12		変更		
11.2 継手の表示		—	追加				
11.3 取扱い上の注意事項							

JIS と国際規格との対応の程度の全体評価：ISO 3633:2002, MOD

注記 1 箇条ごとの評価欄の用語の意味は、次による。

- 一致……………技術的差異がない。
- 追加……………国際規格にない規定項目又は規定内容を追加している。
- 変更……………国際規格の規定内容を変更している。

注記 2 **JIS** と国際規格との対応の程度の全体評価欄の記号の意味は、次による。

- MOD……………国際規格を修正している。