

○型マスタック

材料仕様書

昭和 62 年 3 月

株式会社 但馬物産

早川ゴム 株式会社

## 1. 適用範囲

この仕様書は、本管継手部、ネジ継手部、フランジ周り隙間充填用に用いられるO型マスチックに適用する。

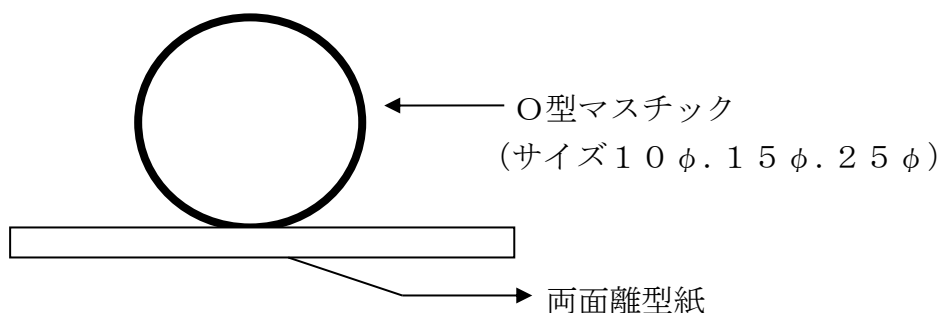
## 2. 製造会社

早川ゴム株式会社製

## 3. 材 質

O型マスチックシーラーはブチルゴムを主成分とし、鋼管に対して腐食性等の悪影響のないものとする。

## 4. 構 成



## 5. 寸 法

サイズ	直 径 (mm)	長さ (m)
10φ	10±1	3.5+0.3
10φ	10±1	0.55+0.3
15φ	15±1	0.55+0.3
25φ	25±1	0.55+0.3

## 6. 性能

項目	単位	規格値	試験方法
色相	—	黒	目視による
比重	—	1.20±0.1	JIS K 6350
針入度	—	130±15	JIS K 2207
体積固有抵抗	Ω・cm	10 <sup>12</sup> 以上	JIS K 6911
鋼面接着剤	Kg/25mm	1.5以上	100g/cm <sup>2</sup> ×30分圧着 180度剥離 剥離速度300mm/分

## 7. 試験方法

### 7-1 色相

目視による。

### 7-2 比重

JIS K 6350に準じる。

### 7-3 針入度

JIS K 2207に準じる。

試験片を20±2℃の恒温中に1時間以上放置したのちに測定する。  
測定条件は、落下総荷重150g、時間5秒とする。

### 7-4 体積固有抵抗

JIS K 6911に準じる。

### 7-5 鋼面接着力

試験片は製品を幅25mm、長さ250mmに成形し片面に補強用の布テープを貼り付ける。試験用鋼板は溶剤を用いて洗浄する。  
準備された試験片、試験用鋼板を20±2℃の恒温槽に入れ1時間以上放置したのち、試験片を鋼面板に手で軽く圧着したのち、直ちに引張試験機にて引張速度300mm/分の速さで180度剥離を行う。

## 8. 検査

検査は下記項目について7の試験方法で行い、5及び6の規格形状を満足した場合合格とする。又、1ロットは1日の生産量とする。

### 8-1 通常検査

#### (1) 外観検査

原則として全数検査とする。

判定基準 有害な異物の混入著しい変形等がないこと。

#### (2) 比重、針入度、体積固有抵抗、鋼面接着力

原則として1ロット毎に行い、試料数は $n = 3$ とする。

### 8-2 不合格の場合

通常検査の結果、検査項目の内1項目が不合格となった場合は不合格の項目について同一ロットから通常検査の2倍の試料を抜取りすべてが合格した場合のみそのロットを合格とする。

### 8-3 特別検査

設備変更、使用材料の変更、クレーム又はその他の理由により再試験の必要があるとユーザーで認められた場合は、その都度ユーザーの指定する検査を行うものとする。

## 9. 荷姿

10φ×3.5m巻は1箱10巻入りとする。

10φ×550Lは1箱100本入りとする。

15φ×550Lは1箱20本入りとする。

25φ×550Lは1箱20本入りとする。梱包は、ダンボール梱包とし運搬保管に当たって外部からの容易に損傷、紫外線劣化を受けないものとする。

## 10. 表示

ダンボールの外面には、次の項目を表示する。

- (1) 品名
- (2) サイズ
- (3) 製造年月日
- (4) 製造会社名

#### 1 1. 提出資料

試験成績書は、必要に応じてユーザーに提出する。

#### 1 2. 問題発生時の対応

性能及び品質に関して問題が生じた場合は、速やかに原因究明に当たると共にユーザーと協議の上処置方法を決定する。

#### 1 3. 製品の保管

保管に際しては次の注意事項を守ること。

- (1) 保管場所は、雨露及び直射日光は避け、原則として40℃以上の場所及び高湿度の場所は避けること。
- (2) 製品の積段数は5段以下とすること。
- (3) 製品は立て積みしないこと。
- (4) 製品の上に重量物を置かないこと。
- (5) 現場保管の場合は、敷物を上に置いてテントをかけて保管すること。

#### 1 4. 有効期間

製品の有効期間は、製造年月日より1年とする。

以上