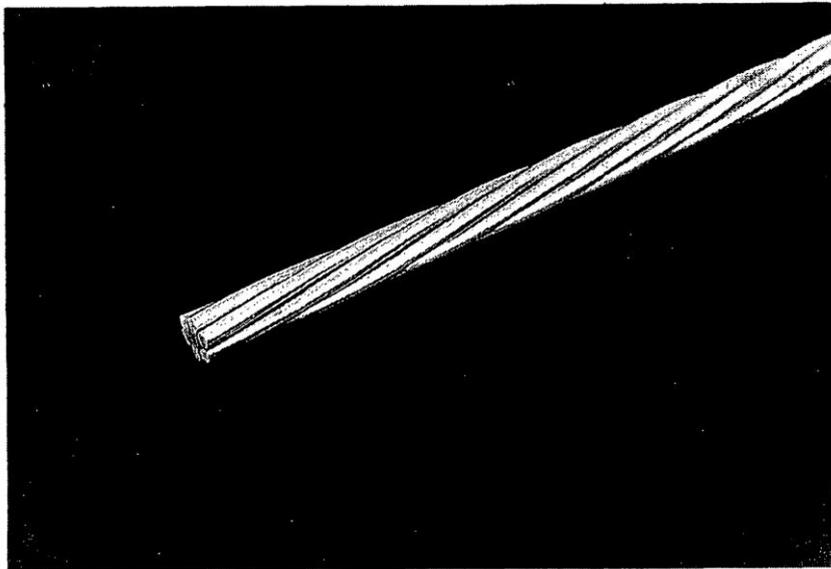


6 A - 2 亜鉛メッキ鋼より線



1956年5月 施行
1996年11月 (改定03)

配電部 (主管部)

東京電力パワーグリッド株式会社

1. 総則

1.1 適用範囲

本品は、主として支線、架空地線および架空ケーブルのメッセンジャーワイヤとして使用する。

1.2 種類

公称断面積により、次の通りとする。

22mm²、30mm²、45mm²、90mm²

1.3 荷造り

本品の荷造りはタバ巻とし、条長は付表1の通りとする。鋼より線のバラケが生じないように適当な捕縛線等を用いて3個所以上を強固に結束する。タバ巻の寸法は、外径65cm以下、内径40cm以上とする。鋼より線端末部は適当な処理を施し、端末部を明確にすると共に作業時の安全確保を図る。

また、製品表面には着色テープ等を巻き付け、次の通り製品種別が識別できるようにする。

公称断面積	22mm ²	30mm ²	45mm ²	90mm ²
テープの色	黒	青	緑	白

1.4 表示

荷造り後は、本品の適当な箇所に次の事項を記載した荷札を取付けなければならない。

1. 名称、種別 例 亜鉛メッキ鋼より線 30mm²
2. 条長(m)
3. 標準質量(kg)
4. 製造者名
5. 製造年月 例 1997.4

1.5 関連規格

- JIS G 3506 (硬鋼線材)
- JIS G 3521 (硬鋼線)
- JIS G 3537 (亜鉛めっき鋼より線)
- JIS H 0401 (溶融亜鉛めっき試験方法)

2. 構造および材料

2.1 一般事項

良質な鋼線を使用し、表面に一様で十分な溶融亜鉛めっきを施すものとする。表面は滑らかで、キズ、サビ、裂け目その他実用上有害な欠点がなく、仕上げは良好でなければならない。

2.2 素線

素線は、JIS G 3506に定める素材を亜鉛めっきしたものとする。素線直径の公差は付表2の通りとし、全長にわたって継目があってはならない。

2.3 より線

素線を一様、かつ緊密に同心よりにより合わせ、全長にわたり均等でなければならない。より程は標準素線径の40±5倍とし、より方向は外層において右よりとする。

3. 型式試験

3.1 一般事項

この試験は、製品の良否を判定するために、同一種類の製品 1 タバを試料とし、以下の項目で実施し、すべての項目に合格しなければならない。

3.2 構造試験

2.1～2.3に基づき、完成品の外観、構造を検査する。

3.3 引張試験

鋼より線および素線の引張試験は以下の内容により実施する。

(1) 試料

鋼より線は 3 本、素線は 3 本とする。

(2) 鋼より線の引張試験

1. 試験片のツカミ間隔は、鋼より線標準外径の 40 倍以上とする。
2. 引張荷重値は付表 1 の通りとする。

(3) 素線の引張試験

1. 素線に標点距離 200mm を明示して引張試験を行う。引張強さおよび伸びは付表 2 の通りとする。
2. 伸びは、切断した部分を突き合わせて測定し、試験前の標点距離に対する百分率で表す。
3. 試験片が、標点内で標点より 25mm 以内、または標点外で切断し、仕様に適合しない場合には、その試験片を無効とし、更に試験片をとって試験をやり直す。

3.4 ねじり試験

素線試料 3 個をとり、試料の両端を標準素線径の 100 倍の間隔で堅くつかみ、たるまない程度に緊張しながら、一定の回転速度で回転させた時、切断に至った回数が付表 2 の通りでなければならない。

3.5 亜鉛めっき試験

(1) 付着量試験

JIS H 0401 の 3. 2 塩化アンチモン法(b)線類の場合により試験を行った場合、付表 3 の通りでなければならない。

(2) 巻付試験

JIS H 0401 の 5. 4 巻付試験により、付表 3 に示す標準径の倍数分の径を持つ円筒に 6 回巻付けた時、亜鉛層に亀裂、ひび割れ、はがれを生じてはならない。

4. 製造工程検査

型式試験に際しては、生産工程において型式試験で用いた試験品と全く同一の製品が生産されていることを確認するため、原則として設計、材料の品質管理、製造工程、製品管理について一連の検査を実施する。

5. 受入試験

この試験は、製品受入にあたり、その可否を決定するために以下の項目で実施し、そのすべてに合格しなければならない。但し、当社の都合により試験項目の一部について省略することがある。

また、試験数量については、下記の通りとする。

受入試験項目	試験数量
構造試験	全数
引張試験 ねじり試験 亜鉛めっき試験	20 タバにつき 1 タバ

6. 付帯事項

6.1 仕様書付帯事項

本仕様書に記載がない事項でも、完成品として具備していなければならないことは、当然本仕様書に含まれる。

6.2 品質管理

品質管理体制（責任体制、品質管理基準等）、検査体制（検査項目、検査基準、検査手法等）を明記した技術資料を製作仕様書に添付する。

6.3 供試品の負担

供試品は納入者の負担とする。

6.4 その他

- (1) 当社が必要と認める場合には、納入品の中から任意の数量を抜き取り、型式試験と同一内容の試験、解体検査および製造工程検査等を行うことができるものとする。
- (2) 納入に際しては、社内試験成績書等を当社に提出しなければならない。
- (3) 本仕様書の一部を変更することにより、製造上または使用上相当の利益がある場合には、当社の承認を得て変更することができる。

付表1 亜鉛メッキ鋼より線の性能表

公称断面積 (mm ²)	構成 素線数 素線径 (本/m)	計算外径 (mm)	計算断面積 (mm ²)	引張荷重 (kN 以上)	標準条長 (m)
22	7/2.0	6.0	22.0	24.8	300
30	7/2.3	6.9	29.1	32.8	200
45	7/2.9	8.7	46.2	52.2	150
90	7/4.0	12.0	88.0	99.1	100

付表2 素線の性能表

公称断面面積 (mm ²)	直径 (mm)	公差 (mm)	計算断面面積 (mm ²)	引張荷重 (kN 以上)	引張強さ km/mm ²	伸び (%)	ねじり回数 (回以上)
22	2.0	0.06	3.14	3.85	1.23 以上	3	16
30	2.3	0.06	4.15	5.09			
45	2.9	0.08	6.61	8.10		4	14
90	4.0	0.10	12.56	15.40			

付表3 亜鉛めっき試験

公称断面面積 (mm ²)	付着量 g/m ² 以上	巻円付筒試験回数 (倍)
22	160	15
30	200	
45	230	
90	250	