

第3章 低圧ホースの種類・選定・構造

3.1 低圧ホースの種類

低圧ホースの種類は表1の通りである

表1 低圧ホースの種類

長さ(標準) mm	呼び	継手金具		用途
		一端	他端	
450 600 900	10	R1/2 (注1)	R1/2	調整器出口と配管の接続

(注1) Rは、JIS B 0203 (管用テーパねじ)に定めるおねじをいう。

3.2 低圧ホースの選定

低圧ホースの選定にあたっては、次の事項に注意すること。

- (1) 低圧ホースは、用途に応じた長さのものを表1から選定すること。
- (2) 低圧ホースの交換期限は、同時に使用する調整器等と合わせておくことが望ましい。
- (3) 低圧ホースは、製造年月から起算して6ヶ月以内のものを選定することが望ましい。
- (4) 低圧ホースは、(財)日本エルピーガス機器検査協会の検査に合格した合格証票の貼付されているものを使用すること。
- (5) 低圧ホースは、2本以上をつないで使用しないこと。

3.3 低圧ホースの表示の意味と見分け方

低圧ホースには、次の事項が表示されている。

(1) PS LPGマーク

国が定めた技術基準に適合したことを表し、標準品(Ⅱ類)と高性能(Ⅰ類)がある。

Ⅰ類とⅡ類とは、液化石油ガス法に基づく認定販売事業者の保安確保機器に関する告示の期限管理に定められた分類を表す。



(2) 製造年月・製造番号

基本的には、6桁(又は7桁)の数字で継手金具に刻印されており、1-2桁目の数字は西暦の下二桁で『製造年』を、3-4桁目は『製造月』を5-6桁目はロット番号を表している。

○ ○	○ ○	(○) ○ ○
製造年	製造月	ロット番号

※7桁で表す場合は、工場の管理番号を付してある。

(3) 交換期限シール

図1のシールにより交換すべき年を西暦で表している。

平成 17 年 12 月までのシール	平成 18 年 1 月からのシール
 7 年用	 7 年用
 10 年用	 10 年用 7 年用と 10 年用は年数により区別。

図 1

3.4 低圧ホースの構造

3.4.1 低圧ホースの本体構造

ホース本体の構造は図2に示されるように、樹脂ライニング層、内層、補強層及び外層からなり、樹脂ライニング層は耐LPガス透過性、内層は耐LPガス性、補強層は耐圧性、外層は耐候性の役割をもっている。

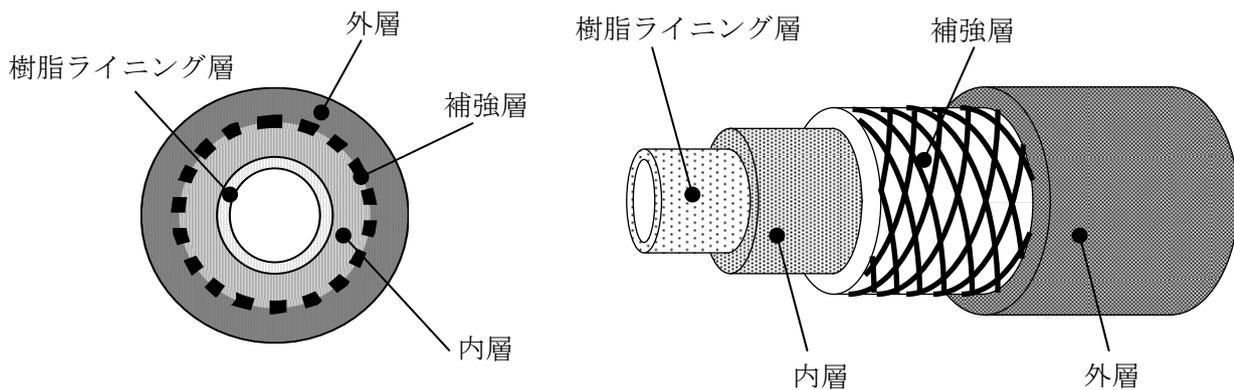


図 2 低圧ホースの構造

3.4.2 カシメ部の構造

図3のように継手金具とホース本体の接合部に装着し締め付けた外筒の部分を用いる。外筒には、ホース挿入具合を確認する挿入確認穴が設けられている。

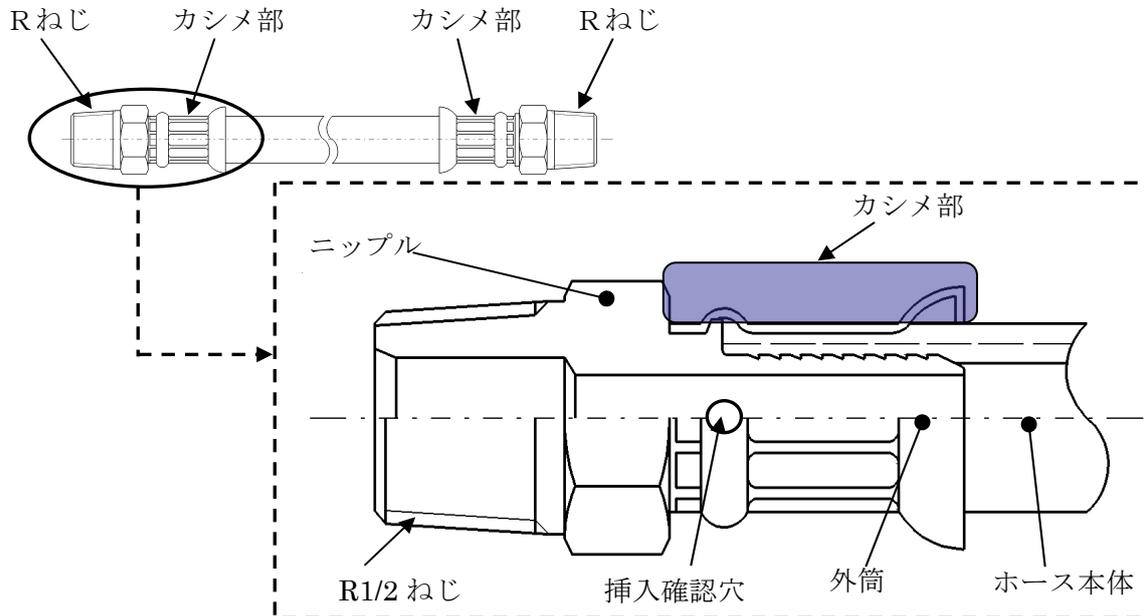
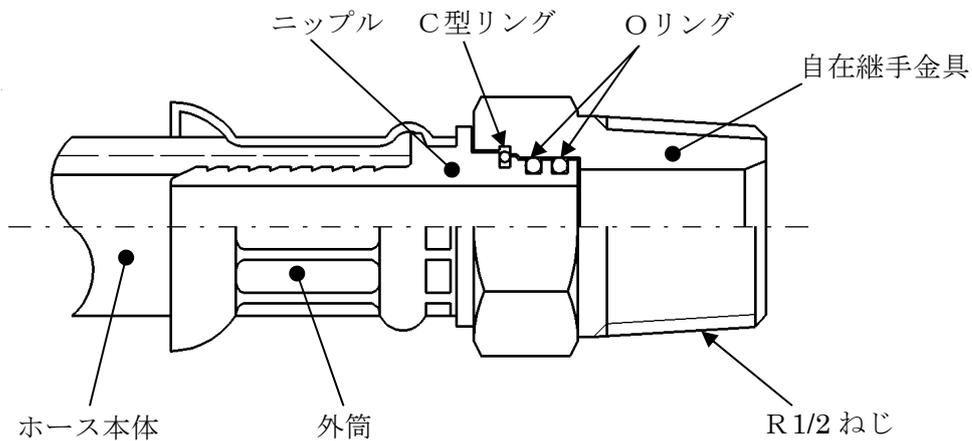


図3 カシメ部の構造

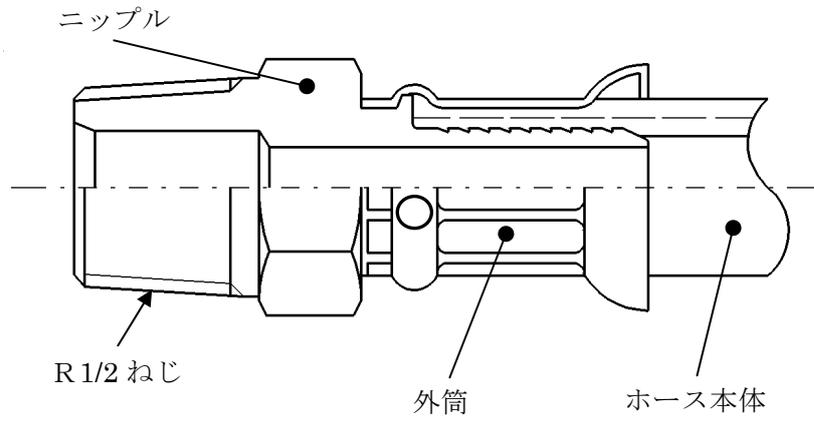
3.4.3 継手の構造

継手の一端は自在継手構造となっており、他端は固定継手構造となっている。

自在継手側



固定継手側



3.5 長さ及び長さの許容差

全長は、継手金具の端面から端面までとする。長さの許容は『表 2』の通りである。

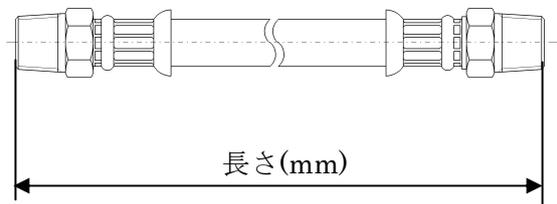


表 2 長さの許容差

長さ (標準) mm	許容差 mm
450	+20
600	-10
900	