

第7章 燃焼器用ホースに関する用語

7.1 一般用語

統一用語	用語の意味	使用してよい同意語	J I S ・法令が用いている用語	
燃焼器用ホース	低圧ホース両端に継手金具または迅速継手が組付けられた鋼線で補強されたホースであって、末端ガス栓と燃焼器の間に接続するホース。	液化石油ガス燃焼器 接続用継手付ホース	低圧ホース	法令
補強層	ホース内層の外側を繊維又は鋼線によって補強した層。		補強層	JIS
内層	ホース内側部分の耐LPガス性のためのゴム層。	内面層	内面ゴム層 内層	JIS 法令
中間層	ホース中間部分の補強層と外層又は化粧ブレードとの接合を良くするための合成樹脂層。	層間ゴム		
外層	耐候性の役割をしているホース外層部分の合成樹脂層。		外面層 外層	JIS 法令
呼び	ホース口径を表す数値で、ホース内径寸法を丸めた数字をいう。			
カシメ部	カシメ加工により外筒を塑性変形させた部分をいう。			
ホースアセンブリ	ホースの両端に接続用の金具等を組付けたものをいう。(燃焼器用ホース自体をいう。)		ホースアセンブリ	JIS
ホースアセンブリ長さ	両端に継手金具等を組付けたホースアセンブリ面間の長さをいう。 (第3章・3.5参照)		ホースアセンブリの長さ	JIS
ホース内径	ホース内側の空洞部直径。		内径	JIS
ホース外径	ホース外側の直径。		外径	JIS

7.2 部品関連用語

統一用語	用語の意味	使用してよい同意語	J I S ・法令が用いている用語	
ホース本体	継手を除くホース部。			
継手金具	ホースをねじ接続するために、両端に組み付けた金具。		継手 継手	JIS 法令
外筒	ニップルとホースとを組み付けるためにカシメ部に用いる金属製の筒。			
自在継手	ホース本体のねじれを防止する機構をもった継手。		自在継手	JIS
TU継手	ねじのシール材を使用せずパッキンを用いてシールする継手。(継手金具の六角部にTUの表示。)	TUねじ継手	管用テーパめねじユニオン継手	JIS
迅速継手	末端のガス栓と燃焼器とをソケット（メス）とプラグ（オス）を用いてワンタッチで接続できる継手。	コンセント継手	迅速継手	JIS
大口径迅速継手	末端のガス栓と大型燃焼器とをソケットとプラグを用いてワンタッチで接続できる呼び14,20,25の継手。			
自在ソケット	ガス栓と接続する迅速継手でホース接続口が自在に動き、直角に曲げることのできる継手	自在迅速継手		

7.3 性能用語

統一用語	用語の意味	使用してよい同意語	J I S ・法令が用いている用語	
耐圧性	ホースアセンブリしたものに、規定圧力を加えた時、変形、破壊しない性能をいう。			
気密性	ホースアセンブリしたものに、規定圧力を加えた時、各部から L P ガスが漏れない性能をいう。			
耐偏平性	ホースを所定の曲げ半径に曲げたときに、変形しにくい性質をいう。	曲げ特性、偏平性	曲げ特性	JIS
耐候性	紫外線やオゾン、風雨、熱等の影響により、ホースが変質しない抵抗性能をいう。			
耐透過性	ホースにおける L P ガスがゴム層を透過しない性質をいう。			
難燃性	ホース自体が熱・炎の中で継続して燃えにくい性質をいう。			
最小曲げ半径	ホースに折れ・ひび割れを起こすことなく使用できる、曲げ半径の最小値をいう。			
耐食性	金属が腐食しにくいことをいう。	耐腐食性		
耐食性金属	ステンレス、銅合金等の腐食しにくい金属をいう。			
引張り強さ	ホースアセンブリされたものの両端を引っ張った時、離脱、ホース、の破断又は漏れその他の異常をおこさない引張力をいう。			

7.4 現象関連用語

統一用語	用語の意味	使用してよい同意語	J I S ・法令が用いている用語	
劣 化	ホース本体が環境等の影響や経時変化により、性能・強度等が低下することをいう。	老朽化		
クラック	ホース本体が、日光、紫外線、オゾン、曲げ等の影響を受けて発生するき裂・割れをいう。	き裂 割れ		
キンク	ホース本体を曲げたときに折れが起こる現象で、局部的にホースがつぶれた状態をいう。			
ねじれ	ホース本体の軸線に対して回転方向に生ずる歪みをいう。			