

石油工業用ジョイントシート

(2021年7月16日追補)

この追補は、2015年12月22日に制定された“石油工業用ジョイントシート”の追補である。したがって、今後、**JPI-7S-93-2015**とは、この追補も含むものとする。

なお、この追補は、石油学会ホームページ上で、該当箇所のみを示す。2021年7月16日の追補は次の通りである。

<u>JPI-7S-93-2015</u> の該当頁：2頁（管理番号：7S-93-2021 追補01）	2
<u>JPI-7S-93-2015</u> の該当頁：4頁（管理番号：7S-93-2021 追補02）	3
<u>JPI-7S-93-2015</u> の該当頁：6頁（管理番号：7S-93-2021 追補03）	4
<u>JPI-7S-93-2015</u> の該当頁：7頁（管理番号：7S-93-2021 追補04）	6
<u>JPI-7S-93-2015</u> の該当頁：9頁（管理番号：7S-93-2021 追補05）	7

JPI-7S-93-2015 の該当頁： 2 頁 (管理番号： 7S-93-2021 追補 01)

5. 試験の一般条件 (2 頁の上から 4 行目)

5.1 試験室の標準状態 試験室の標準状態は、特に規定がない限り、試験室の温度を 20_{0}^{+10} °C とする。



修正

試験室の標準状態 試験室の標準状態は、特に規定がない限り、試験室の温度を 25 ± 5 °C とする。

6. 試験方法 (2 頁の下から 3 行目)

6.1 厚さ

α) 引張強さ、耐油性及び密度に関する試験片の厚さの測定は、JIS B 7502 に規定する外側マイクロメータ又は測厚器を用いて行う。測厚器は、JIS B 7503 に規定する目量 0.01mm のダイヤルゲージをもち、かつダイヤルゲージのスピンドルの先のプレッサーフートの面が平滑であって、直径 6.4 ± 0.25 mm の円形のものであること。



引張強さ、耐油性及び密度に関する試験片の厚さの測定は、JIS B 7502 に規定する外側マイクロメータ又は測厚器を用いて行う。測厚器は、JIS B 7503 に規定する目量 0.01mm のダイヤルゲージをもち、かつダイヤルゲージのスピンドルの先のプレッサーフートの面が平滑であって、直径 6.40 ± 0.25 mm の円形のものであること。

修正

JPI-7S-93-2015 の該当頁：4 頁 (管理番号：7S-93-2021 追補 02)

6.6 応力緩和率 (4 頁の下から 9 行目)

6.6.1 試験装置 試験装置は、**図 1** 及び **図 2** に示す構造のもので、次の①～⑥で構成される。

① ナット

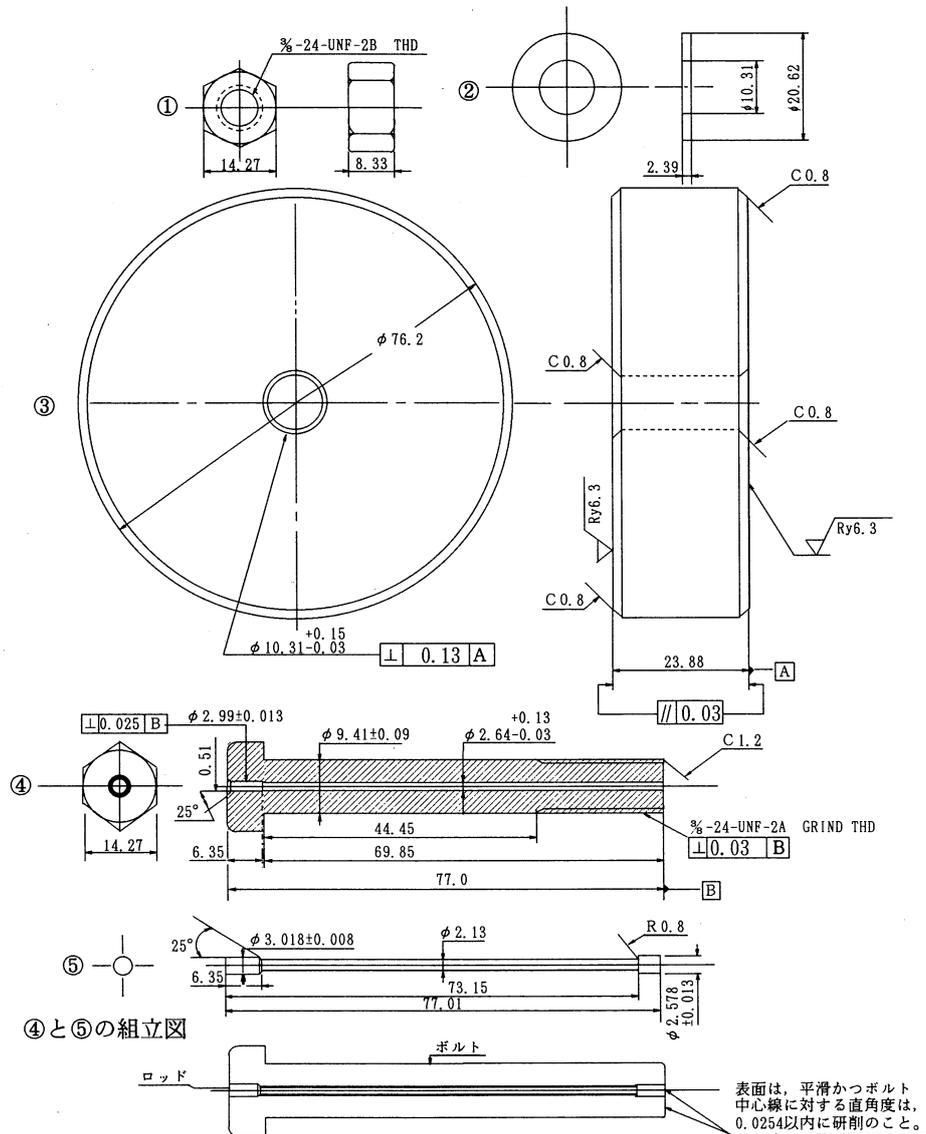
② 座金

③ 平円板 平円板の表面仕上げは、**JIS B 0601** による **6.3 μ mRy {6.3S}** 以下とする。また、所定の応力をかけたとき、たわみのないものであって、必要な平行度を保てるものであること。



修正

③ 平円板 平円板の表面仕上げは、**JIS B 0601** による **Ra1.6 μ m 又は Rz6.3 μ m** 以下とする。また、所定の応力をかけたとき、たわみのないものであって、必要な平行度を保てるものであること。

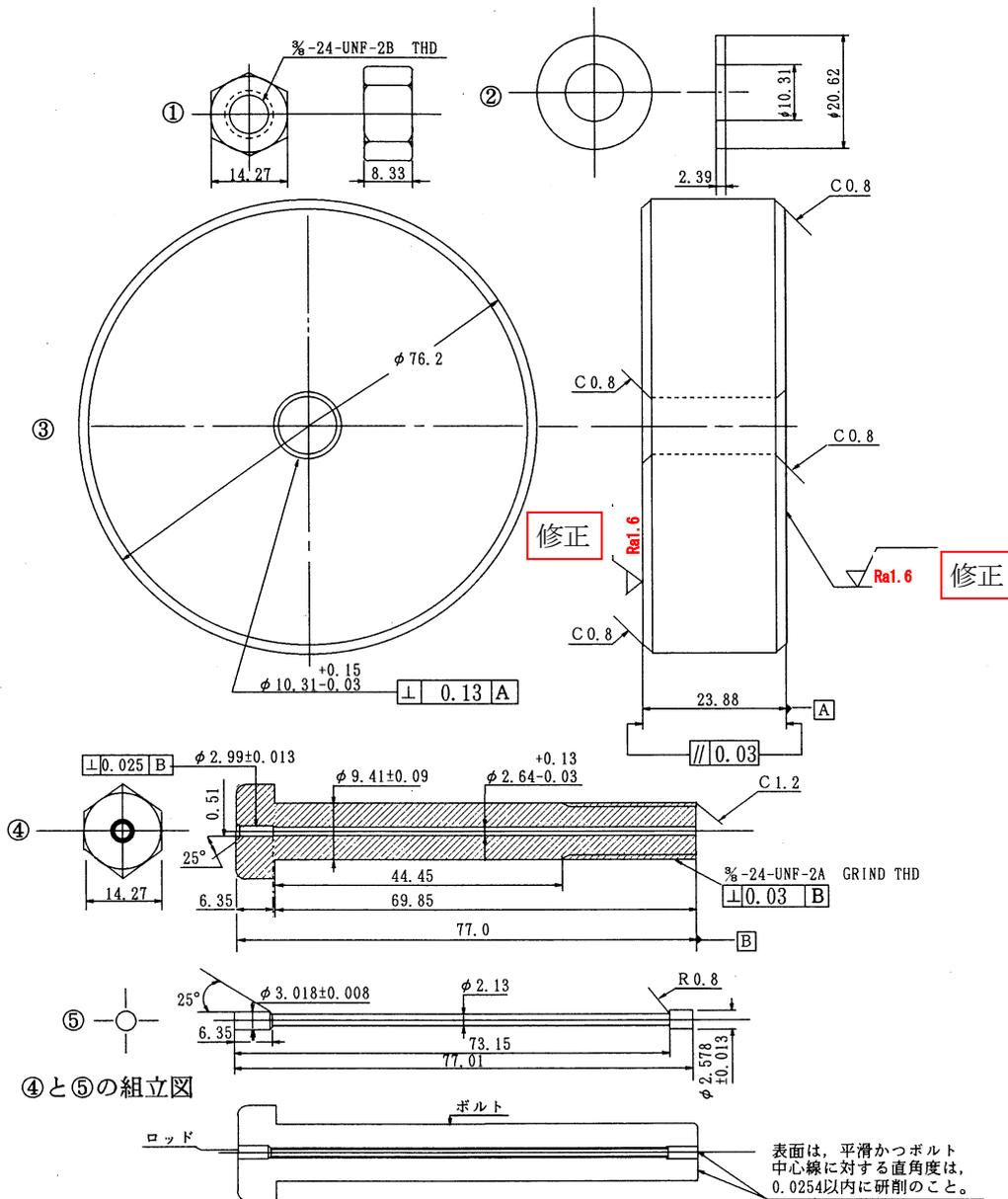


行番	品名	材質	個数	硬さ		適用規格
				ロックウェルCスケール HRC	ブリネル(°) HB	
①	ナット	SNCM240 又は SCM440	1	40~44	371~409	JIS G4103 又は JIS G4105
②	座金	SMn438, SMn443 又は S40C	1	50~57	481~595	JIS G4106 又は JIS G4051
③	平円板	SNCM240 又は SCM440	2	45~50	421~481	JIS G4103 又は JIS G4105
④	ボルト	SNCM240 又は SCM440	1	36~40	336~371	JIS G4103 又は JIS G4105
⑤	ロッド	SS 又は SK	1	-	-	JIS G 3101 又は JIS G 4401

注 (1) SAE J417 によりロックウェル硬さを変換したもの。

図 2 装置の詳細図





行番	品名	材質	個数	硬さ		適用規格
				ロックウェルCスケール HRC	ブリネル ⁽¹⁾ HB	
①	ナット	SNCM240 又は SCM440	1	40~44	371~409	JIS G 4051 修正
②	座金	SMn438, SMn443 又は S40C	1	50~57	481~595	JIS G 4106 又は JIS G 4051
③	平円板	SNCM240 又は SCM440	2	45~50	421~481	削除 JIS G 4051 修正
④	ボルト	SNCM240 又は SCM440	1	36~40	336~371	JIS G 4051 修正
⑤	ロッド	SS 又は SK	1	-	-	JIS G 3101 又は JIS G 4401

注 (1) SAE J417 によりロックウェル硬さを変換したものの。

図 2 装置の詳細図

JPI-7S-93-2015 の該当頁：7頁 (管理番号：7S-93-2021 追補 04)

7. 検査 (7頁の下から1行目, 4行目)

7.1 形式検査 新たに設計し、製作したジョイントシートは、**4.**の品質要求事項すべての試験を行い、合格しなければならない。

7.2 製品検査 形式検査に合格したジョイントシートは、次の項目について抜取検査を行い、**3.**及び**4.**の規定に合格しなければならない。ただし、通常を取り引きにはその記録を確認により代行することができる。

なお、抜取検査方法は、**注文者**と製造業者との協議による。

a) 寸法検査 (厚さ, 幅及び長さ)

b) 品質検査 (外観, 引張強さ, 圧縮率, 復元率及び柔軟性)

7.3 立会検査 **注文者**の購入仕様書又は発注書に、立会検査が要求された場合は、**注文者**の立会検査を行うものとする。



7.2 製品検査 形式検査に合格したジョイントシートは、次の項目について抜取検査を行い、**3.**及び**4.**の規定に合格しなければならない。ただし、通常を取り引きにはその記録を確認により代行することができる。 修正

なお、抜取検査方法は、**使用者**と製造業者との協議による。

a) 寸法検査 (厚さ, 幅及び長さ)

b) 品質検査 (外観, 引張強さ, 圧縮率, 復元率及び柔軟性)

修正

修正

7.3 立会検査 **使用者**の購入仕様書又は発注書に、立会検査が要求された場合は、**使用者**の立会検査を行うものとする。

JPI-7S-93-2015 の該当頁： 9 頁 (管理番号： 7S-93-2021 追補 05)

付表 1 引用規格

規格番号	規格名称
JPI-7S-16	配管用非金属ガスケットの寸法
JPI-7S-81	配管用ガスケットの基準
JIS B 0601	表面粗さ一定義及び表示
JIS B 7502	マイクロメータ
JIS B 7503	ダイヤルゲージ
JIS G 3101	一般構造用圧延鋼材
JIS G 4051	機械構造用炭素鋼鋼材
JIS G 4103	ニッケルクロムモリブデン鋼鋼材
JIS G 4105	クロムモリブデン鋼鋼材
JIS G 4106	機械構造用マンガン鋼鋼材及びマンガンクロム鋼鋼材
JIS G 4401	炭素工具鋼鋼材
JIS K 6251	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－引張特性の求め方
JIS K 6258	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－耐液性の求め方
JIS Z 8401	数値の丸め方
SAE J 417	Hardness Test and Hardness Number Conversions



付表1 引用規格

規格番号	規格名称	
JPI-7S-16	配管用非金属ガスケットの寸法	
JPI-7S-81	配管用ガスケットの基準	
JIS B 0601	製品の幾何特性仕様 (GPS) - 表面性状: 輪郭曲線方式 - 用語, 定義及び表面性状パラメータ	修正
JIS B 7502	マイクロメータ	
JIS B 7503	ダイヤルゲージ	
JIS G 3101	一般構造用圧延鋼材	
JIS G 4051	機械構造用炭素鋼鋼材	
JIS G 4103	ニッケルクロムモリブデン鋼鋼材	削除
JIS G 4105	クロムモリブデン鋼鋼材	削除
JIS G 4106	機械構造用マンガン鋼鋼材及びマンガンクロム鋼鋼材	削除
JIS G 4401	炭素工具鋼鋼材	
JIS K 6251	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム-引張特性の求め方	
JIS K 6258	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム-耐液性の求め方	
JIS Z 8401	数値の丸め方	
SAE J 417	Hardness Test and Hardness Number Conversions	