

# TECHNICAL DATA 仕様書・承認図・試験報告書・保証書

WUG WUC (JIS C 8350)

提出書類管理 No. 38,910

材料証明  
亜鉛合金  
JIS H 2201

東邦亜鉛株式会社 分析報告書

JIS Standards (JIS C 8350)

1 BODY  
Material: Die cast zinc  
Surface treatment: Electro galvanized.

2 NUT  
Material: Die cast zinc  
Surface treatment: Electro galvanized.

3 PACKING  
Material: Rekusoran EBA T690 / Ethylene Rubber (EPT)

4 GROUNDING CONE  
Material: Die cast zinc  
Surface treatment: Electro galvanized.

SIZE	17	24	30	38	50	50-54	63	76	83	101
L	50	60	51	57	57	67	69	67	74	89
d	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
D	30	35	44	54	70	72	73	80	90	104
e	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10

Product: OCM JAS 584042  
Technology control sales JOINT

FILE NAME	A121-20020511 Auto CAD
DRAWN	WUG/WUC
CHECK	joint kogyo Takano
SCALE	

### 製品に含まれる物質に関する報告

- 1)カドミウム及びカドミウム化合物 原材料亜鉛合金含有 20ppm以下自然界程度
- 2)PBB(ポリブロモビフェニル)類及びPBDE(ポリブロモジフェニルエーテル)類 該当無し
- 3)塩素化パラフィン類(塩素系難燃剤/可塑剤) 該当無し
- 4)ポリ塩化ビフェニル(PCB)類 該当無し
- 5)ポリ塩化ナフレン類 該当無し
- 6)有機すず化合物(トリブチルスズ類/トリフェニルスズ類) 該当無し
- 7)石棉(アスベスト) 該当無し
- 8)アゾ化合物 該当無し

☆記載内容は現時点で入手し得る試料、情報のデータに基づき製作した試料です。

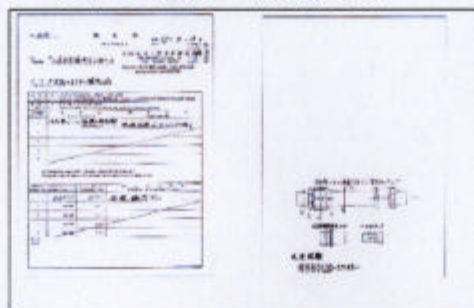
### 塩水噴霧試験

サンプルを塩水が全体にかかりやすいように各ピースに分解し、塩水噴霧装置に放置し200H毎に外観腐食状況を確認1000Hまで異常なし、塩水温度は5%とした。本体亜鉛合金には腐食等見られなかった。

### 水圧試験

試験場所 大阪府立工業技術研究所  
サンプル 17-L300mm WBG WUG Set  
加圧圧力 0.5kgf/cm<sup>2</sup> 10min  
状況 破壊、漏洩なし (IP66)以上

### 水圧試験(大阪府立工業技術試験所)



### 引張破壊テスト

防水二種可とう管と金具(WBG-WUG)両端に接続して管軸方向に1分間引張速度50mm/min 室温24°C湿度68%の条件下で行いました。納入サイズ

チューブが伸びて測定不能、金具脱落無し

納入数量	17	24	30	38	50	50-54	63	76	83	101
1回	+940	+1170	+1380	+1670	+1970	+1970	+1970	+1970	+1970	+1970
2回	+940	+1170	+1380	+1670	+1970	+1970	+1970	+1970	+1970	+1970
3回	+940	+1170	+1380	+1670	+1970	+1970	+1970	+1970	+1970	+1970
平均	+940	+1170	+1380	+1670	+1970	+1970	+1970	+1970	+1970	+1970

資料は参考値です、保証値ではございません

JIS規定荷重値(N)

### 引張破壊テスト



### 塩水噴霧試験



JIS認定証 OCM



JOINT マークの刻印商品  
品質、規格を保証致します  
製造者責任保険(PL)対応

管理フィルム No. H002-20030214-L123

JOINT 株式会社 ジョイント工業

品質保証課

