

## 防衛省仕様書

D S P

Z 1005F

## 燃料携行缶

制定 昭和51年3月25日

改正 令和 3年2月22日

(CAN, GASOLINE, MILITARY)

## 1 総則

## 1.1 適用範囲

この仕様書は、各種液体燃料の携行、運搬等に使用する容器(以下、携行缶という。)について規定する。

## 1.2 製品の呼び方

製品の呼び方は、表1による。

表1-種類

製品の呼び方	物品番号
燃料携行缶	7240-002-6184-5

## 1.3 引用文書

この仕様書に引用する次の文書は、この仕様書に規定する範囲内において、この仕様書の一部を成すものであり、入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

## a) 規格

J I S B 1 3 5 1	割りピン
J I S G 3 1 0 1	一般構造用圧延鋼材
J I S G 3 1 4 1	冷間圧延鋼板及び鋼帯
J I S H 3 3 0 0	銅及び銅合金の継目無管
J I S K 2 2 0 6	航空ガソリン
J I S K 5 5 7 2	フタル酸樹脂エナメル
J I S K 5 6 5 1	アミノアルキド樹脂塗料
J I S K 6 2 5 1	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム-引張特性の求め方
J I S K 6 2 5 3 - 3	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム-硬さの求め方-第3部:デュロメータ硬さ
J I S K 6 2 5 7	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム-熱老化特性の求め方
J I S K 6 7 4 4	ポリ塩化ビニル被覆金属板及び金属帯
J I S S 6 0 4 0	一般工作用接着剤
N D S Z 0 0 0 1	包装の総則
N D S Z 8 2 0 1	標準色

## b) 仕様書

D S P Z 1 0 0 1	鋼製ドラム, 内面塗装, 200L
-----------------	-------------------

## c) 法令等

産業標準化法(昭和24年法律第185号)

## 2 製品に関する要求

## 2.1 構成

構成は、表2による。

表2－構成

区分	物品番号	注記
携行缶本体	—	—
口金	7240-161-5938-5	連結環, 鎖, 割りピン, パッキン, 平座金, 止め板付き
ハンドル	—	口金用ハンドル, 鎖・口金用ハンドル, 鎖止めピン付き

## 2.2 材料

材料は、表3による。

表3－材料

区分		材料	規格
携行缶 本体	本体	SPCC	J I S G 3 1 4 1
	天板		
	底板	ポリ塩化ビニル被覆金属板	J I S K 6 7 4 4
	握り	SPCC	J I S G 3 1 4 1
	注入口	SPCC 亜鉛めっき	
	管	C1100T	J I S H 3 3 0 0
	抑え金	SPCC 亜鉛めっき	J I S G 3 1 4 1
口金	本体		
	パッキン	ニトリルブタジェンゴム(NBR)	表4による。
	連結環	鋼製 亜鉛めっき	—
	鎖	鉄線 亜鉛めっき	
	止め板	SPCC 亜鉛めっき	J I S G 3 1 4 1
	割りピン	軟鋼線材 亜鉛めっき	J I S B 1 3 5 1 4×28
	平座金	SPCC 亜鉛めっき	J I S G 3 1 4 1
ハンドル	口金用ハンドル		
	鎖止めピン	鋼材 亜鉛めっき	J I S G 3 1 0 1
	鎖・口金用ハンドル	鉄線 亜鉛めっき	—
内面塗料	白	エポキシ樹脂系塗料, ただし, 使用する顔料は, 酸化チタン(ルチル系)とする。	
	クリア	エポキシ樹脂系塗料	
外面塗料	—	J I S K 5 5 7 2の2種若しくはJ I S K 5 6 5 1の2種2号又はこれらの同等品とし, 塗色はN D S Z 8 2 0 1の色番号2314 OD色とする。	
接着剤	合成ゴム系接着剤	表5による。	

表 4－パッキン

区分	規定又は基準	試験方法
引張強さ	MPa 9.806以上	J I S K 6 2 5 1 による。試験片は1号形を用い、厚さは3 mmを標準とする。
伸び	% 150以上	
硬さ	Hs A70～80/S	J I S K 6 2 5 3－3 による。
老化後の引張強さの低下率	% 15以下	J I S K 6 2 5 7 の熱抵抗性試験による。 試験温度70℃±1℃ 試験時間72時間
ガソリン浸せき後の容積変化	% +10 以内 -0.5 浸せき液の着色、沈殿及びその他の異常があつてはならない。	J I S K 2 2 0 6 の航空ガソリン3号に、常温で連続48時間浸せき後、取り出し測定する。 なお、調達要領指定書によって指定する場合を除き、実施しない。
色	N D S Z 8 2 0 1 の色番号28 12黒(2)を標準とする。	—
注記 試験の一般条件は、同一配合で同一加硫条件に製造したゴムを試験片とし、室温は15℃～20℃において各種試験を行う。		

表 5－接着剤

区分	規定又は基準
材料	内容物に悪影響を及ぼす物質並びに鉄及びゴムを腐食する物質を含有しない合成ゴム系とする。
品質	J I S S 6 0 4 0 の4種Bの接着力がなければならない。

### 2.3 構造・形状・寸法・容量

構造・形状及び寸法は、付図1～付図5を標準とし、容量は、20.6 L以上とする。

### 2.4 加工

加工は、付図1～付図5によるほか、パッキンを2.2の接着剤を用いて接着する。

### 2.5 塗装

塗装は、次による。

- a) 携行缶の内面、口金本体及び注入口の内面並びに注入口の上面の塗装は、下地処理を行った後、次に示す塗装を施す。  
ただし、底板の内面は下地処理及び塗装は行わない。
- 1) 下塗りは2.2の内面塗料白とし、上塗りは内面塗料クイヤとする。
  - 2) 乾燥塗膜の厚さは、15 μm～20 μmとする。
  - 3) 塗膜の性状は、収納する燃料の品質に害を与えず長期の使用に耐えるもので、D S P Z 1 0 0 1 の付表1による。  
ただし、耐カップング性の試験に用いる試験板は、携行缶本体に用いる厚さ0.8 mmの鋼板とする。
- b) 携行缶本体(管及び抑え金を除く。)、口金(パッキン及び平座金を除く。)の外表面及び口金用ハンドルは、下地処理及び下塗りの後、2.2の外表面塗料を塗装し、乾燥塗膜の厚さは、10 μm～25 μmとする。

### 2.6 品質

品質は、次による。

4

#### Z 1005F

- a) 巻締め、絞り、溶接及び塗装が良好で、ひび、割れ、しわ、さび、傷、むら、はがれなど使用上有害な欠点がなく、表6の試験を行ったとき漏れがあつてはならない。
- b) 口金用ハンドルは、口金とのかみ合わせが良くなければならない。

#### 2.7 製品の表示

製品の表示は、付図1及び付図2によって、白(NDS Z 8201の色番号2802白(2)を標準とする。)の塗料で鮮明に表示する。ただし、物品番号、納入年度及び契約の相手方の名称又はその略号の表示は刻印とする。

### 3 品質保証

検査は、表6によるほか、契約担当官等の定める監督及び検査実施要領による。

表6－品質保証

検査項目		試験方法	判定基準
構成		—	2.1による。
材料			2.2による。
構造・形状・寸法・容量			2.3による。
加工			2.4による。
塗装			2.5による。
品質	外観		2.6による。
	気密	携行缶の接合部を木ハンマーによって軽打した後、携行缶内に適当な方法で圧縮空気0.049 MPa(ゲージ圧)を送り込み、これを水中に浸せきして漏れを調べる。	漏れがあつてはならない。
	落下	携行缶を満水にし、巻締め部が衝撃点となるよう底板を下にして、約1 mの高さからコンクリートの床に対角落下させた後、前項の試験を行い漏れを調べる。ただし、この場合の圧縮空気は、0.029 MPa(ゲージ圧)とする。	
製品の表示		—	2.7による。

### 4 出荷条件

#### 4.1 包装

包装は、商慣習による。

#### 4.2 外装の表示

外装の表示は、NDS Z 0001の表示・標識によるほか、輸送諸元を1面に、次に示す項目を2面及び5面に行う。

- a) 物品番号<sup>1)</sup>
- b) 品名<sup>2)</sup>
- c) 数量
- d) 納入年月
- e) 容積<sup>3)</sup>
- f) 質量
- g) 契約の相手方の名称又はその略号

h) こん(梱)包番号及び組み合わせ番号

注<sup>1)</sup> 該当する製品又は構成区分の物品番号を記入する。

注<sup>2)</sup> 該当する製品の呼び方又は構成区分を記入する。

注<sup>3)</sup> 横、縦及び高さをcmの単位で記入し、末尾にm<sup>3</sup>単位の数値を記入する。

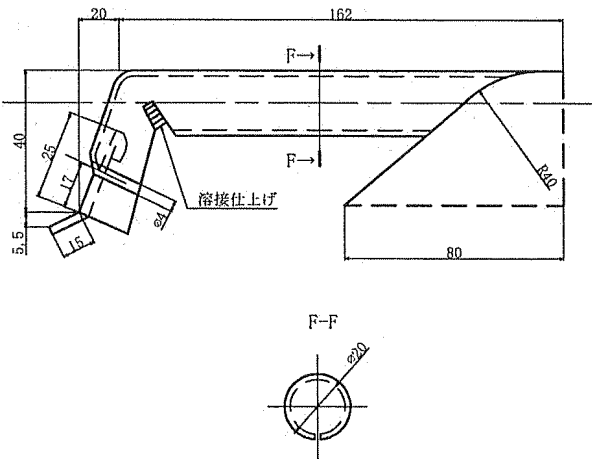
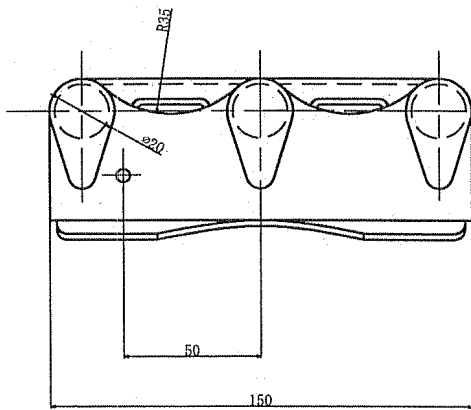
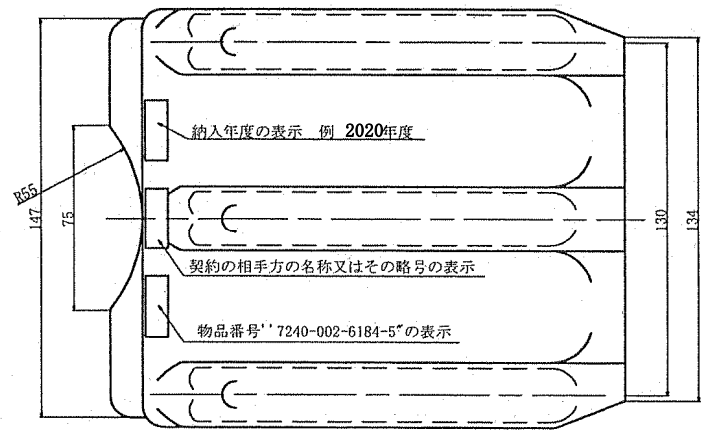
## 5 承認用見本

契約の相手方は、調達要領指定書による場合を除き、製造に先立ち、承認用図面3部並びに承認用見本として製品1個、内面塗装見本(200 mm×50 mmの携行缶本体に用いる鋼板に塗装を施したもの。)及び外面塗料の色見本(200 mm×50 mmのぶりき板に塗装を施したもの。)3部を契約担当官等に提出し、構造、形状、寸法及び色について承認を受けなければならない。ただし、外面塗装に産業標準化法に基づく認証を受けていない同等品を使用する場合は、外面塗料の製品検査証明書又はこれに準ずるもの<sup>4)</sup>を契約担当官等に3部提出する。

注<sup>4)</sup> フタル酸樹脂エナメルの場合は、J I S K 5 5 7 2の試験項目のうち、耐屈曲性、引っかき硬度(鉛筆法)、耐水性、耐酸性及び促進耐候性の試験結果が記載されていなければならない。アミノアルキド樹脂塗料の場合は、J I S K 5 6 5 1の試験項目のうち、付着性(クロスカット値)、耐衝撃性(デュポン式)、鉛筆引っかき値(試験器法)、耐屈曲性、耐水性、耐アルカリ性、耐酸性、耐塩水噴霧性及び促進耐候性(キセノンランプ法)の試験結果が記載されていなければならない。



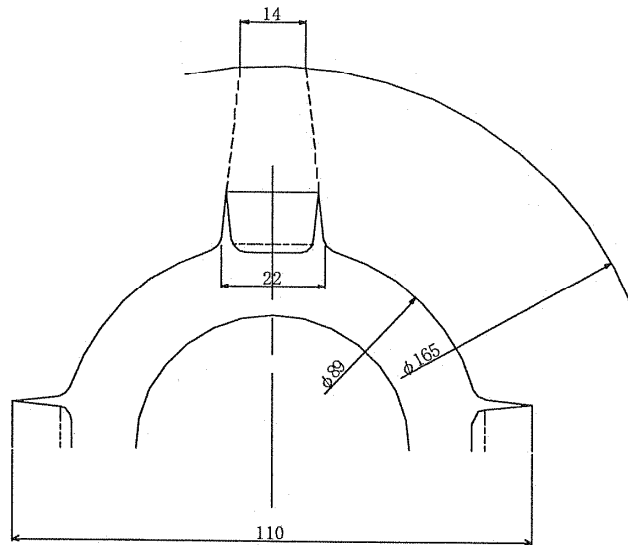
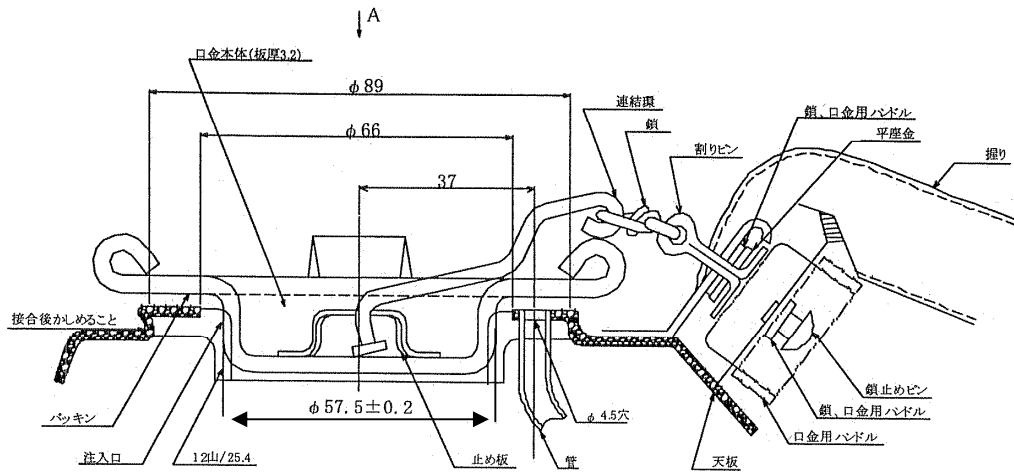
単位 mm



凹凸度は、任意の2点間の距離の2%以内とする。ただし、最大5 mmとする。

板厚は、0.8 mmとする。

図番	付図2	名称	握り	尺度	—
防			衛	省	



矢視A

図番	付図3	名称	口金	尺度	—
防			衛	省	

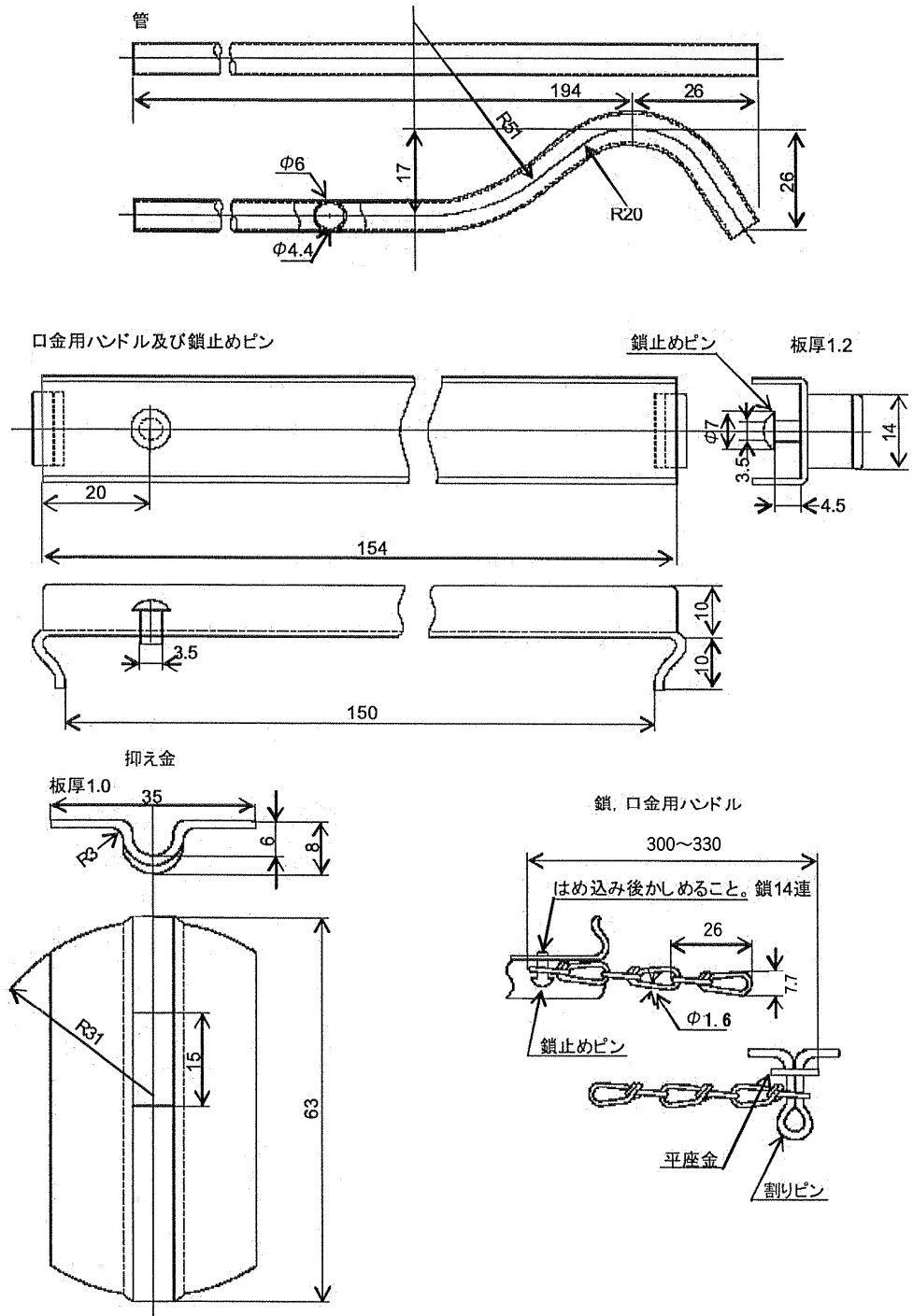




10.

Z 1005F

単位 mm



図番	付図5	名称	管及び口金用ハンドル	尺度	—
		防	衛	省	