

## スプリンクラ・ヘッド（自動車渡船車両区域手動スプリンクラ装置用）型式承認試験基準

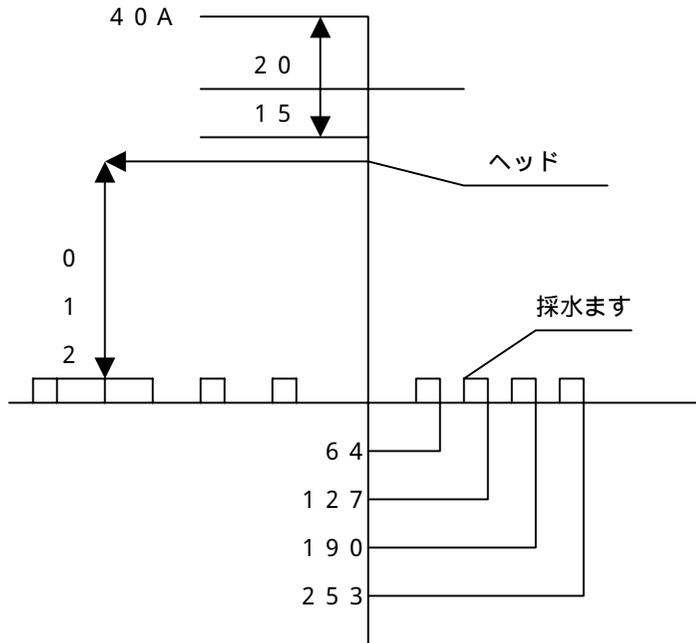
製品試験						
試験方法			判定基準		備考	
1	1	外観検査 耐食処理(施されているものに限る.)及び工作の良否を調べる。	1	1	良好なものであること。	
2	1	耐火試験 704度の試験炉の中で10分間加熱した後水中に投入し、異常の有無を調べる。	2	1	機能に影響を及ぼすような変形、損傷又はくるいを生じないこと。	
3	1	耐圧試験 放水圧力10～14kg/cm <sup>2</sup> を標準として1分間放水し、異常の有無を調べる。	3	1	同上	
4	1	放水量試験 備え付ける船舶の喫水変化、散水単位の変化(散水単位が1又は2であることも含む。)ポンプの位置等の変化における最低圧力の状態で全放水量を計測する。	4	1	80l/min以上であること。	
5		散水分布試験	5			

1	<p>備え付ける船舶の喫水変化、散水単位の変化(散水単位が1又は2であることを含む。)、ポンプの位置等の変化による全ての圧力の範囲内において、別図第1に示す散水試験装置を使用し、採水量を測定する。</p>	1	<p>(1) スプリンクラ・ヘッドの軸心から同一の距離にある採水ますの平均採水量がそれぞれ別図第2に示す散水分布曲線より上にあること。</p> <p>(2) いずれの距離においても各採水ますの採水量の最低値が当該採水分布曲線で示された採水量の3分の1以上であること。</p>	
---	--	---	---	--

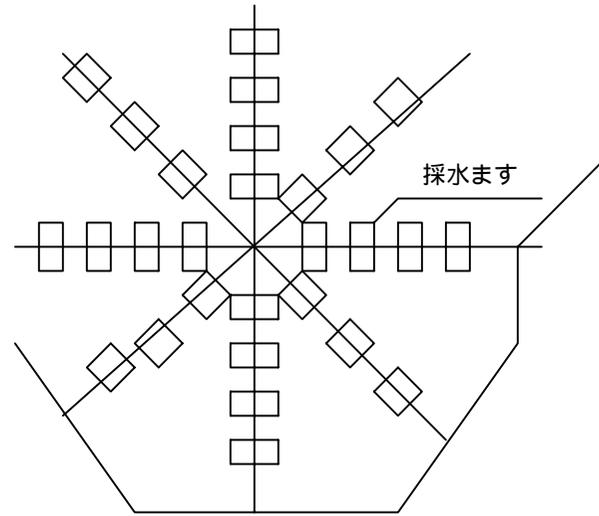
別図第1 散水試験装置

単位センチメートル

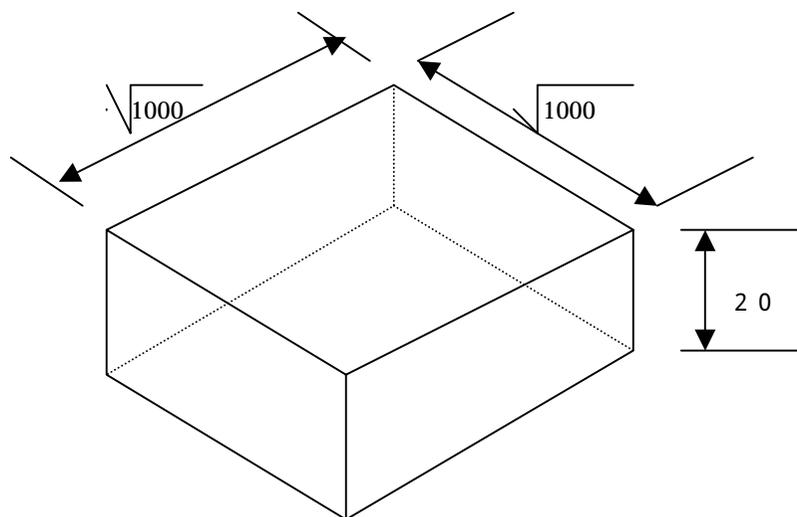
(その1) 立面図



(その2) 採水ますの配置図



(その3) 採水ます詳細 (寸法は内のり)



別図第2

