

性 能 評 定 書

設備機器の種別	防火材等（共住区画貫通配管等）		
型 式 記 号	ブチクリン		
申 請 者	住 所	神奈川県平塚市東八幡 5 - 1 - 8	
	名 称	株式会社古河テクノマテリアル	
	代表者氏名	代表取締役社長 鈴木 比呂輝	
性能評定番号	KK23-008号		
性能評定年月日	平成23年（2011年）07月27日		
性能評定有効期限	令和06年（2024年）03月31日		
性能評定の内容	標記共住区画貫通配管等は、評定報告書記載の評定条件の範囲内で使用する場合において、「特定共同住宅等の住戸等の床又は壁並びに当該住戸等の床又は壁を貫通する配管等及びそれらの貫通部が一体として有すべき耐火性能を定める件」（平成17年消防庁告示第4号）に規定する耐火性能を有するものと認められる。 対象：中空壁		

本設備機器は、一般財団法人日本消防設備安全センターの定める消防防災用設備機器性能評定規程第5条の規定に基づき、厳正なる試験を行った結果、上記の性能を有するものと認めます。



一般財団法人 日本消防設備安全センター

理事長 門 山 泰 明



別添

平成23年7月27日

評 定 報 告 書

消防防災用設備機器性能評定委員会
委 員 長 次 郎 丸 誠 男

消防防災用設備機器の種類	防火材等（共住区画貫通配管等）
型 式 記 号	プチロクワイド
申 請 者 名	株式会社 古河テクノマテリアル
	神奈川県平塚市東八幡5-1-8

評定結果

標記共住区画貫通配管等は、別記評定報告書記載の評定条件の範囲内で使用する場合において、「特定共同住宅等の住戸等の床又は壁並びに当該住戸等の床又は壁を貫通する配管等及びそれらの貫通部が一体として有すべき耐火性能を定める件」（平成17年消防庁告示第4号）に規定する耐火性能を有するものと認められる。

対象：中空壁

構 造 :	厚さ100mm以上 (両面強化せっこうボード厚さ12.5mm 2枚重ね張り、中空部間隔50mm以上)
開 口 部 :	直径110mm以下の円形
配管用途 :	電気配線及び配電管

別記

I. 評価概要

1 構造及び材料

(1) 構造

プチロクワイドは、熱膨張材を内側に貼り付けた樹脂スリーブ及び固定金具を、貫通配管等の周囲からはめ合わせ、壁面との間に耐熱シール材を厚さ 5mm 以上挟んで固定後、貫通配管等の周囲と固定金具内側の間に耐熱シール材を高さ 50mm 以上盛り上げて充てんし、盛り上げた耐熱シール材の周囲を固定テープにて巻きつけた構造である。

なお、中空壁の開口部には、あらかじめ開口部補助材を挿入し、開口部補助材と開口部との隙間には目地材を充てんする。

その構造を図 1 に示す。

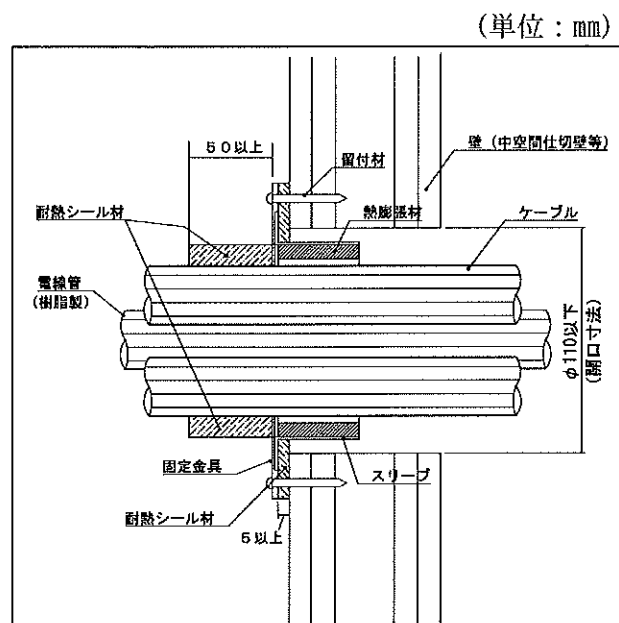


図 1 区画貫通配管の構造

(2) 材料

a 熱膨張材

熱膨張材の組成、主な特性及び寸法を表 1、表 2 及び表 3 に示す。

表 1 熱膨張材の組成

商 品 名 : 熱膨張材	
製 造 者 : (株)古河テクノマテリアル	
主要構成材料	質量%
主要構成材料および重量%は、社外秘とさせていただきます。	

表 2 熱膨張材の主な特性

特性項目	特性値	試験条件
密度	1.12 ~ 1.52 g/cm ³	
酸素指数	40 以上	JIS K 7201-2007
膨張率	1.2 倍以上	260℃×60 分
膨張開始温度	160℃	

表 3 熱膨張材の寸法 (単位：mm)

開口寸法	厚さ	幅
φ80	5	40
φ110	7	40

b 耐熱シール材

耐熱シール材の組成及び主な特性を表4及び表5に示す。

表4 耐熱シール材の組成

商 品 名 : 耐熱シール材	
製 造 者 : (株)古河テクノマテリアル	
主要構成材料	質量%

主要構成材料および重量%は、社外秘とさせていただきます。

表5 耐熱シール材の主な特性

特性項目	特性値	試験条件
密度	1.58～1.98 g/cm ³	
酸素指数	60以上	JIS K 7201-2007

c 樹脂スリーブ

樹脂スリーブは、ABS（アクリロニトリル・ブタジエン・スチレン共重合体）樹脂射出成型品の半割れ筒型とする。熱膨張材を取り付けた樹脂スリーブの構造を図2に、各部寸法を表6に示す。

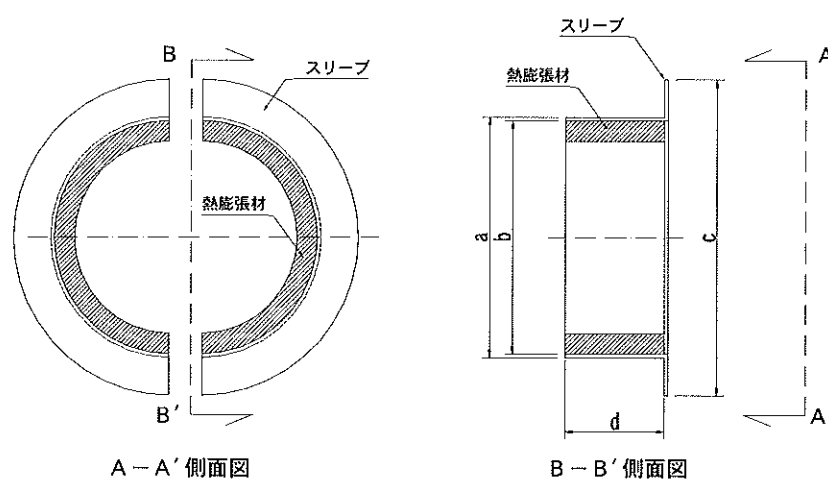


図2 樹脂スリーブの構造

表6 樹脂スリーブの各部寸法 (単位: mm)

開口寸法	a	b	c	d	熱膨張材厚さ
φ80	64	61	94	40	5
φ110	96	93	126	40	7

d 固定金具

JIS G 3302（溶融亜鉛メッキ鋼板）に規定される S G C C Z12 またはこれに準ずる防錆処理を施した鋼板の成型加工品で、半円状の物を 2 枚組み合わせて円盤状としたものである。板厚は 1.2mm 以上とする。円盤状に組み合わせた場合の構造を図 3 に、各部寸法を表 7 に示す。

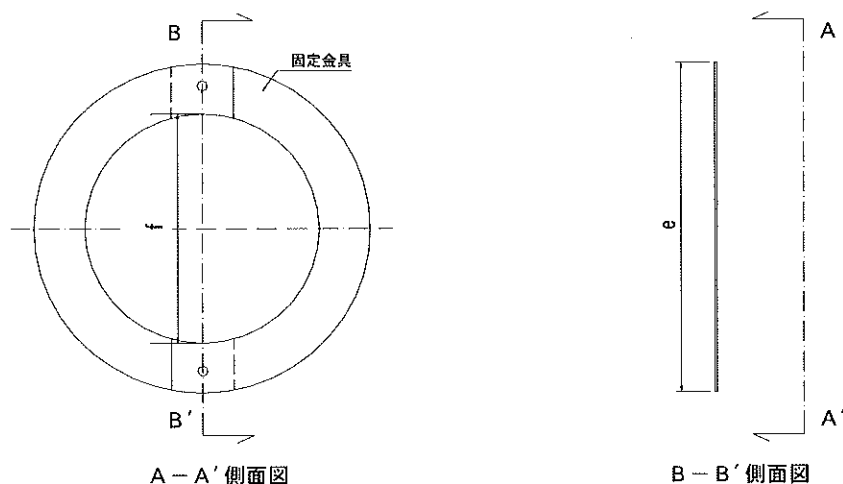


図 3 固定金具の構造

表 7 固定金具の各部寸法 (単位：mm)

開口寸法	e	f
φ 8 0	1 2 1	6 1
φ 1 1 0	1 5 3	9 3

e 留付材

留付材は、JIS G 3507-2（冷間圧延炭素鋼—第 2 部：線）に規定される SWCH 1 7 R 相当で造られたねじで、M 4×38mm とする。

f 耐熱シール材用固定テープ

耐熱シール材用固定テープは、アルミ箔（JIS H 4160）とガラスクロス（JIS R 3414）を張り合わせてたアルミガラスクロステープであり、厚さは 0.1mm 以上とする。

g 開口部補助材

開口部補助材は、JIS G 3141（冷間圧延鋼板及び鋼帯）に規定される S P C C の鋼板を筒状に丸めたものであり、その寸法を表 8 に示す。

表 8 開口部補助材の各部寸法 (単位：mm)

開口寸法	厚さ	外径	長さ
φ 8 0	0. 2 5 以上	8 0	7 5 以上
φ 1 1 0	0. 2 5 以上	1 1 0	7 5 以上

h 目地材

目地材は、開口部と開口部補助材の隙間を充てんするために用いられ、JIS A 6914（せっこうボード用目地処理材）に規定する目地材とする。

2 配管等の種類

(1) 開口部がφ80mmの場合

開口部がφ80mmの場合の貫通部に配管する電気配線及び配電管の種類は、次のケース1又はケース2のいずれかとする。

①ケース1

- a. 電線 600V IE/F 38mm²以下 (JIS C 3612) (外径 10.5mm 以下) 1本以下
- b. ケーブル 600V CET/F 100mm²以下 (JIS C 3605) (線心外径 19mm 以下) 1条以下
- c. 光ファイバーケーブル AW. 04. 03×4/WB4TSZENH (JIS C 6870-2) 3本以下
- d. 合成樹脂製可とう電線管 (JIS C 8411)
PF管 (外径 21.5mm 以下) 1本以下
挿入線：ケーブル 600V CE/F 1×22mm²以下 (JIS C 3605)
(外径 11mm 以下) 1本以下

②ケース2

- a. 電線 600V IE/F 38mm²以下 (JIS C 3612) (外径 10.5mm 以下) 1本以下
- b. 合成樹脂製可とう電線管 (JIS C 8411)
(a) PF管 (外径 30.5mm 以下) 1本以下
挿入線：ケーブル 600V CE/F 1×22mm²以下 (JIS C 3605)
(外径 11mm 以下) 1本以下
- (b) PF管 (外径 23.0mm 以下) 2本以下
挿入線：ケーブル 600V CE/F 1×22mm²以下 (JIS C 3605)
(外径 11mm 以下) 1本以下

(2) 開口部がφ110mmの場合

開口部がφ110mmの場合の貫通部に配管する電気配線及び配電管の種類は、次のケース1又はケース2のいずれかとする。

①ケース1

- a. 電線 600V CE/F 3×14mm²以下 (JIS C 3605) (外径 17mm 以下) 1本以下
- b. ケーブル 6600V CET/F 150mm²以下 (JIS C 3606) (線心外径 29mm 以下) 1条以下
- c. 光ファイバーケーブル AW. 04. 03×4/WB4TSZENH (JIS C 6870-2) 3本以下
- d. 合成樹脂製可とう電線管 (JIS C 8411)
PF管 (外径 36.5mm 以下) 1本以下
挿入線：ケーブル 600V CE/F 1×22mm²以下 (JIS C 3605)
(外径 11mm 以下) 2本以下

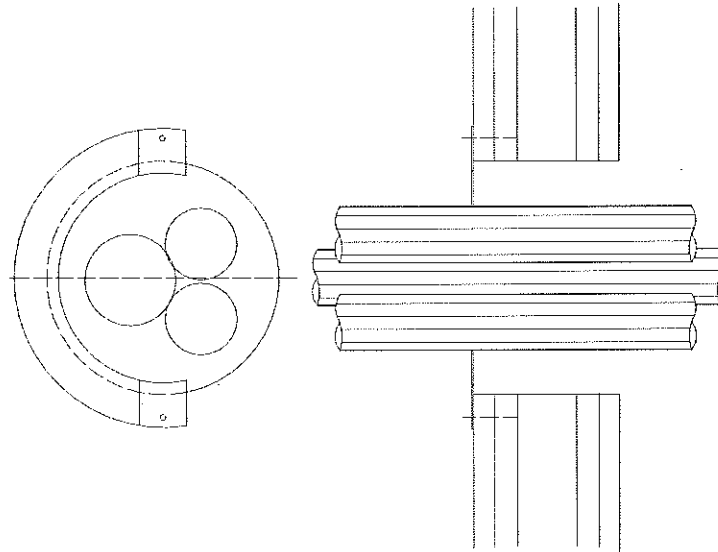
②ケース2

- 合成樹脂製可とう電線管 (JIS C 8411)
PF管 (外径 36.5mm 以下) 4本以下
挿入線：ケーブル 600V CE/F 1×22mm²以下 (JIS C 3605)
(外径 11mm 以下) 2本以下

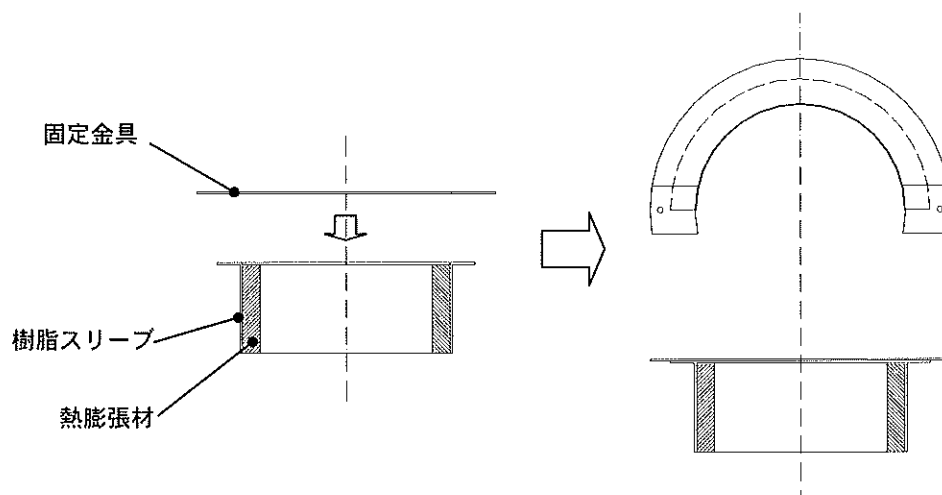
3 施工要領

施工手順は下記の通りとする。

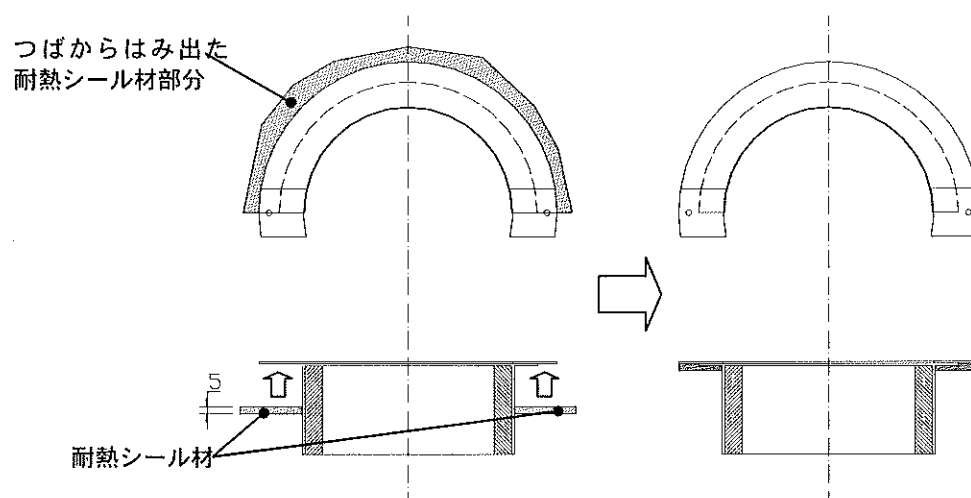
- (1) 開口部面積、貫通配管等（電線、ケーブル及び合成樹脂製可とう電線管）の占積率及び壁材等が、申請仕様に適合しているかどうかを確認する。
- (2) 中空壁の開口内に厚さ 0.25mm 以上の開口部補助材を挿入し、開口部と開口部補助材の隙間を目地材にて埋め戻す。
- (3) 貫通配管等に外傷等の異常がないこと及び貫通配管等が支持材等でまとめられ吊り金具等に固定されていることを確認する。
- (4) 開口部を中心にして壁面に固定金具（片側）をあて、 $\phi 3.4\text{mm}$ のドリルで下孔を開ける。



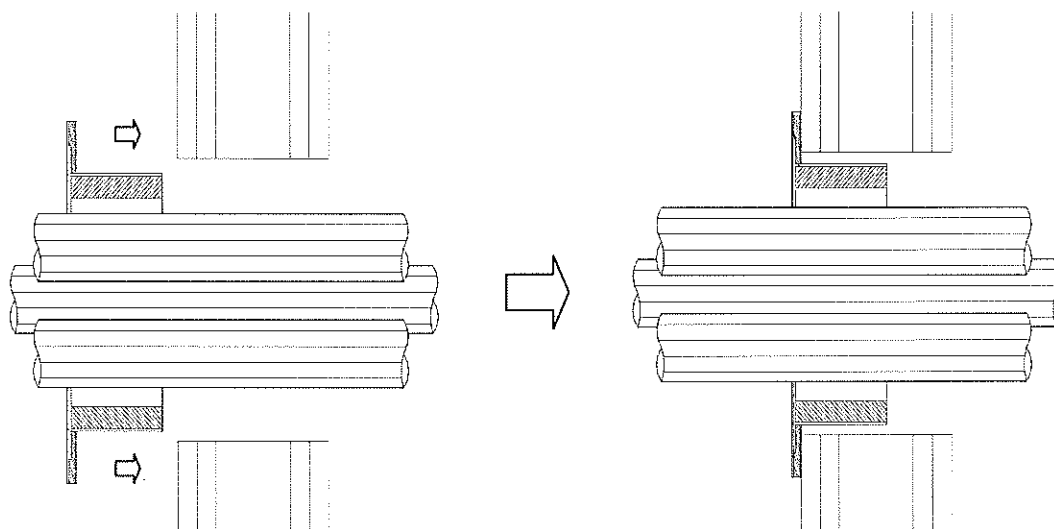
- (5) 固定金具の内側を樹脂スリーブの内側に沿わずように合わせて取り付ける。



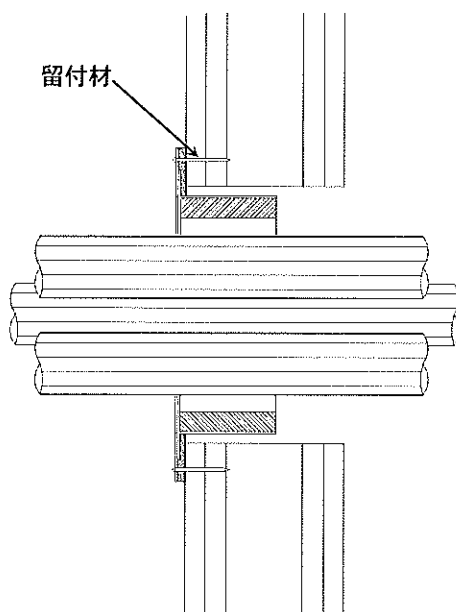
- (6) (5) の固定金具付樹脂スリーブのつば裏側全面に、厚さ 5mm の耐熱シール材を充て、つばからはみ出た耐熱シール材をカッターなどでカットして整え、取り付け。



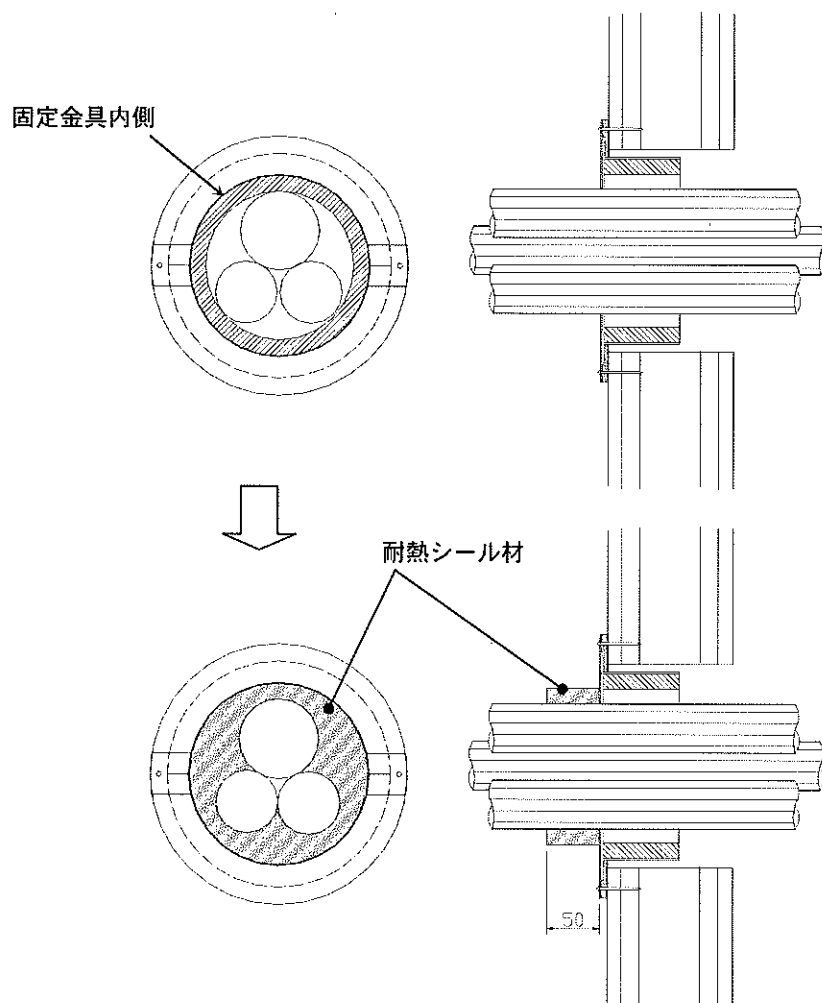
- (7) (6) の耐熱シール材付樹脂スリーブを 2 つ用意し、貫通配管を挟んで嵌め合わせ、開口部を中心にして開口に設置する。



- (8) 固定金具付樹脂スリーブを留付材で固定する。



- (9) 貫通配管等に高さ 50mm 位置にマーキングを行った後、固定金具内側から貫通配管等にかけて、マーキングが隠れる高さまで耐熱シール材を密に充てんし、その周囲に耐熱シール材固定用テープを1周巻き付ける。



4 試験結果の概要

本工法の耐火性能については、次の通りである。

試験項目	試験内容	試験結果
区画貫通部の耐火性能(壁)	樹脂スリーブを非加熱側から挿入 1 壁厚 100mm 2 壁材質 両面強化せっこうボード 12.5mm 2枚重ね張り 3 中空部 50mm 4 開口部 $\phi 80\text{mm}$ 5 貫通部 電線 600V IE/F 38mm² (JIS C 3612) (外径 10.5mm) 1本 ケーブル 600V CET/F 100mm² (JIS C 3605) (線心外径 19mm) 1条 光ファイバーケーブル AW. 04. 03×4/WB 4 T S Z E N H (JIS C 6870-2) 3本 合成樹脂可とう電線管 (JIS C 8411) P F 管 (外径 21.5mm) 1本 挿入線：ケーブル 600V CE/F 1×22mm² (JIS C 3605) (外径 11mm) 1本 6 充てん 耐熱シール材 (密度 1.78g/cm³) を固定金具下に厚さ 5mm、ケーブル周囲に長さ 50mm 充てん後、その周囲に耐熱シール材固定用テープ (アルミガラスクロステープ) を1周巻き付け 樹脂スリーブ内側に熱膨張材 (厚さ 5mm、密度 1.32g/cm³) を貼り付け	1時間耐火良
	樹脂スリーブを加熱側から挿入 1 壁厚 100mm 2 壁材質 両面強化せっこうボード 12.5mm 2枚重ね張り 3 中空部 50mm 4 開口部 $\phi 80\text{mm}$ 5 貫通部 電線 600V IE/F 38mm² (JIS C 3612) (外径 10.5mm) 1本 ケーブル 600V CET/F 100mm² (JIS C 3605) (線心外径 19mm) 1条 光ファイバーケーブル AW. 04. 03×4/WB 4 T S Z E N H (JIS C 6870-2) 3本 合成樹脂可とう電線管 (JIS C 8411) P F 管 (外径 21.5mm) 1本 挿入線：ケーブル 600V CE/F 1×22mm² (JIS C 3605) (外径 11mm) 1本 6 充てん 耐熱シール材 (密度 1.78g/cm³) を固定金具下に厚さ 5mm、ケーブル周囲に長さ 50mm 充てん後、その周囲に耐熱シール材固定用テープ (アルミガラスクロステープ) を1周巻き付け 樹脂スリーブ内側に熱膨張材 (厚さ 5mm、密度 1.32g/cm³) を貼り付け	

試験項目	試験内容	試験結果
区画貫通部の 耐火性能(壁)	樹脂スリーブを非加熱側から挿入 1 壁厚 100mm 2 壁材質 両面強化せっこうボード 12.5mm 2枚重ね張り 3 中空部 50mm 4 開口部 $\phi 80\text{mm}$ 5 貫通部 電線 600V IE/F 38mm² (JIS C 3612) (外径 10.5mm) 1本 合成樹脂可とう電線管 (JIS C 8411) ①PF管 (外径 30.5mm) 1本 挿入線：ケーブル 600V CE/F 1×22mm² (JIS C 3605) (外径 11mm) 1本 ②PF管 (外径 23.0mm) 2本 挿入線：ケーブル 600V CE/F 1×22mm² (JIS C 3605) (外径 11mm) 1本 6 充てん 耐熱シール材 (密度 1.78g/cm³) を固定金具下に厚さ 5mm、ケーブル周囲に長さ 50mm 充てん後、その周囲に耐熱シール材固定用テープ (アルミガラスクロステープ) を1周巻き付け 樹脂スリーブ内側に熱膨張材 (厚さ 7mm、密度 1.32g/cm³) を貼り付け	1時間耐火 良
	樹脂スリーブを加熱側から挿入 1 壁厚 100mm 2 壁材質 両面強化せっこうボード 12.5mm 2枚重ね張り 3 中空部 50mm 4 開口部 $\phi 80\text{mm}$ 5 貫通部 電線 600V IE/F 38mm² (JIS C 3612) (外径 10.5mm) 1本 合成樹脂可とう電線管 (JIS C 8411) ①PF管 (外径 30.5mm) 1本 挿入線：ケーブル 600V CE/F 1×22mm² (JIS C 3605) (外径 11mm) 1本 ②PF管 (外径 23.0mm) 2本 挿入線：ケーブル 600V CE/F 1×22mm² (JIS C 3605) (外径 11mm) 1本 6 充てん 耐熱シール材 (密度 1.78g/cm³) を固定金具下に厚さ 5mm、ケーブル周囲に長さ 50mm 充てん後、その周囲に耐熱シール材固定用テープ (アルミガラスクロステープ) を1周巻き付け 樹脂スリーブ内側に熱膨張材 (厚さ 7mm、密度 1.32g/cm³) を貼り付け	

試験項目	試験内容	試験結果
区画貫通部の 耐火性能(壁)	樹脂スリーブを非加熱側から挿入 1 壁厚 100mm 2 壁材質 両面強化せっこうボード 12.5mm 2枚重ね張り 3 中空部 50mm 4 開口部 $\phi 110\text{mm}$ 5 貫通部 電線 600V CE/F $3 \times 14\text{mm}^2$ (JIS C 3605) (外径 17mm) 1本 ケーブル 6600V CET/F 150mm^2 (JIS C 3606) (線心外径 29mm) 1条 光ファイバーケーブル AW. 04. 03$\times$4/WB 4 T S Z E N H (JIS C 6870-2) 3本 合成樹脂可とう電線管 (JIS C 8411) P F 管 (外径 36.5mm) 1本 挿入線：ケーブル 600V CE/F $1 \times 22\text{mm}^2$ (JIS C 3605) (外径 11mm) 2本 6 充てん 耐熱シール材 (密度 1.78g/cm^3) を固定金具下に厚さ 5mm、ケーブル周囲に長さ 50mm 充てん後、その周囲に耐熱シール材固定用テープ (アルミガラスクロステープ) を1周巻き付け 樹脂スリーブ内側に熱膨張材 (厚さ 7mm、密度 1.32g/cm^3) を貼り付け	1時間耐火 良
	樹脂スリーブを加熱側から挿入 1 壁厚 100mm 2 壁材質 両面強化せっこうボード 12.5mm 2枚重ね張り 3 中空部 50mm 4 開口部 $\phi 110\text{mm}$ 5 貫通部 電線 600V CE/F $3 \times 14\text{mm}^2$ (JIS C 3605) (外径 17mm) 1本 ケーブル 6600V CET/F 150mm^2 (JIS C 3606) (線心外径 29mm) 1条 光ファイバーケーブル AW. 04. 03$\times$4/WB 4 T S Z E N H (JIS C 6870-2) 3本 合成樹脂可とう電線管 (JIS C 8411) P F 管 (外径 36.5mm) 1本 挿入線：ケーブル 600V CE/F $1 \times 22\text{mm}^2$ (JIS C 3605) (外径 11mm) 2本 6 充てん 耐熱シール材 (密度 1.78g/cm^3) を固定金具下に厚さ 5mm、ケーブル周囲に長さ 50mm 充てん後、その周囲に耐熱シール材固定用テープ (アルミガラスクロステープ) を1周巻き付け 樹脂スリーブ内側に熱膨張材 (厚さ 7mm、密度 1.32g/cm^3) を貼り付け	

試験項目	試験内容	試験結果
区画貫通部の 耐火性能(壁)	樹脂スリーブを非加熱側から挿入 1 壁厚 100mm 2 壁材質 両面強化せっこうボード 12.5mm 2枚重ね張り 3 中空部 50mm 4 開口部 $\phi 110\text{mm}$ 5 貫通部 合成樹脂可とう電線管 (JIS C 8411) PF管 (外径 36.5mm) 4本 挿入線: ケーブル 600V CE/F $1 \times 22\text{mm}^2$ (JIS C 3605) (外径 11mm) 2本 6 充てん 耐熱シール材 (密度 1.78g/cm^3) を固定金具下に厚さ 5mm、ケーブル周囲に長さ 50mm 充てん後、その周囲に耐熱シール材固定用テープ (アルミガラスクロステープ) を1周巻き付け 樹脂スリーブ内側に熱膨張材 (厚さ 7mm、密度 1.32g/cm^3) を貼り付け	1 時間耐火 良
	樹脂スリーブを加熱側から挿入 1 壁厚 100mm 2 壁材質 両面強化せっこうボード 12.5mm 2枚重ね張り 3 中空部 50mm 4 開口部 $\phi 110\text{mm}$ 5 貫通部 合成樹脂可とう電線管 (JIS C 8411) PF管 (外径 36.5mm) 4本 挿入線: ケーブル 600V CE/F $1 \times 22\text{mm}^2$ (JIS C 3605) (外径 11mm) 2本 6 充てん 耐熱シール材 (密度 1.78g/cm^3) を固定金具下に厚さ 5mm、ケーブル周囲に長さ 50mm 充てん後、その周囲に耐熱シール材固定用テープ (アルミガラスクロステープ) を1周巻き付け 樹脂スリーブ内側に熱膨張材 (厚さ 7mm、密度 1.32g/cm^3) を貼り付け	

II. 評定条件

1 施工上の条件

- (1) 共住区画を構成する耐火構造の両面強化せっこうボード厚さ 12.5mm 2枚重ね張り中空壁（以下、「耐火構造の中空壁」という。）を、配管等（電気配線及び配電管）が貫通する部位に適用すること。
- (2) 配管等を貫通させるために設ける開口部は、直径 110mm 以下の円形であること。
- (3) 配管等を貫通させるために設ける開口部相互間の距離は 200mm 以上であること。ただし、住戸等と共用部分との間の耐火構造の中空壁にあっては適用しないこと。
- (4) 開口部を貫通する配管等は、「I. 評定概要 2 配管等の種類」に記すところによるものであること。
- (5) 厚さ 100mm 以上の耐火構造の中空壁に適用すること。
- (6) 強化せっこうボードの固定は寸法 50mm×45mm×0.8mm 以上のスタッドを使用し、その間隔は 455mm 以下とすること。
- (7) 貫通部がせっこうボードの継ぎ目に位置しないように施工すること。
- (8) 壁面より 150mm 以下の位置で配管等を支持、固定すること。
- (9) 貫通部は、施工仕様に基づく詳細な施工方法に関するマニュアルにより施工すること。

2 品質管理上の条件

熱膨張材を 260℃で 60 分間加熱したときの膨張倍率が 12 倍以上であることを製造ロットごとに確認すること。