JPI-7S-79-2018（追補-2025）
（2025 年 8 月 29 日追補）

配管用膨張黒鉛シートガスケット

（2025 年 8 月 29 日追補）

この追補は、2018 年 3 月 16 日に改訂された“配管用膨張黒鉛シートガスケット”の追補である。したがって、今後、**JPI-7S-79-2018** 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。2025 年 8 月 29 日の追補は次の通りである。

JPI-7S-79-2018 の該当頁： 3 頁（管理番号：7S-79-2018 追補 01）……2

JPI-7S-79-2018 の該当頁： 3 頁（管理番号：7S-79-2018 追補 02）……2

JPI-7S-79-2018 の該当頁： 3 頁（管理番号：7S-79-2018 追補 03）……3

JPI-7S-79-2018 の該当頁： 5 頁（管理番号：7S-79-2018 追補 04）……3

JPI-7S-79-2018 の該当頁： 3 頁（管理番号：7S-79-2018 追補 01）

8. 試験方法

8.1 材 料

8.1.1 材料試験の一般条件

a) 試験は、特に規定がない限り、室温 $20\,^{+10}_{0}$ ℃で行う。
なお、試験成績書には、試験温度を記録するものとする。

⇩

修正

a) 試験は、特に規定がない限り、室温 25±5℃で行う。
なお、試験成績書には、試験温度を記録するものとする。

JPI-7S-79-2018 の該当頁： 3 頁（管理番号：7S-79-2018 追補 02）

8. 試験方法

8.1 材 料

8.1.1 材料試験の一般条件

d)

1) 試料の厚さの測定は、**JIS B 7502** に規定する外側マイクロメータ、又は測厚器を用いる。
なお、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±0.25mm の円形のものであること。

⇩

修正

1) 試料の厚さの測定は、**JIS B 7502** に規定する外側マイクロメータ、又は測厚器を用いる。
なお、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±0.25mm の円形のものであること。

JPI-7S-79-2018 の該当頁： 3 頁（管理番号：7S-79-2018 追補 03）

8. 試験方法

8.1 材 料

8.1.1 材料試験の一般条件

e)

表 4 数値の丸め方

追記

試 験 項 目	測定値	求める平均値
密 度 g/cm³	小数点以下 2 けた	小数点以下 1 けた
引 張 強 さ N/mm²		小数点以下 1 けた
圧 縮 率 %	小数点以下 1 けた	整数位
復 元 率 %		整数位
応力緩和率 %		整数位
灰 分 %		整数位

JPI-7S-79-2018 の該当頁： 5 頁（管理番号：7S-79-2018 追補 04）

8. 試験方法

8.1 材 料

8.1.5 応力緩和率

a)

③ 平 円 板 平円板の表面仕上げは、**JIS B 0601** による 6.3μmRz 以下とする。

⇩

修正

③ 平 円 板 平円板の表面仕上げは、**JIS B 0601** による Ra1.6μm 又は、Rz6.3μm 以下とする。