

日 本 電 線 工 業 会 規 格

J C S

屋内配線用EMユニットケーブル

JCS 4425 : 2015

無断複写禁止

Unauthorized Duplication/Copying is Strictly Prohibited

(一社) 日本電線工業会

平成27年6月 改正

一般社団法人 日本電線工業会

ま え が き

この規格は、日本電線工業会規格管理規程に基づいて制定した団体規格である。この規格の適用は、知的財産権に関わるか否かの確認を含めて、製品の生産者あるいは規格の利用者の責任において行わなければならない。この規格は、日本電線工業会 産業用電線・ケーブル専門委員会の審議により改正したものであり平成27年6月12日より発効し、発効の日から少なくとも5年を経過するまでに日本電線工業会の専門委員会の審議に付され、速やかにこれを確認し、継続、改正又は廃止の処置がなされる。

目 次

	ページ
1 適用範囲.....	1
2 引用規格.....	1
3 用語の定義.....	1
4 記号.....	1
5 特性.....	2
6 材料, 構造及び加工方法.....	3
6.1 回路構成.....	3
6.2 ケーブル及び接地線.....	3
6.3 結線部.....	3
7 試験方法.....	3
7.1 外観.....	4
7.2 構造.....	4
7.3 回路.....	4
7.4 耐電圧.....	4
7.5 絶縁抵抗.....	4
7.6 ヒートサイクル.....	4
7.7 モールド部の強度.....	4
7.8 難燃.....	4
7.9 モールド用樹脂.....	4
7.10 モールド用充填樹脂.....	5
7.11 容器用樹脂.....	5
7.12 絶縁用チューブ	5
7.13 発煙濃度.....	5
7.14 燃焼時発生ガスの酸性度及び導電率	5
8 検査.....	5
9 包装.....	5
10 包装の表示.....	5
解説.....	6

屋内配線用EMユニットケーブル

600V EM-united cables for branch-circuits

1 適用範囲

この規格は、600 V 以下の屋内配線の内、分岐過電流遮断器より負荷及び配線器具に至るまでの分岐回路（以下、回路という。）に使用するケーブルを所定の長さで所要本数を接続し、結線部に電氣的及び機械的に優れたモールド加工を工場で施した屋内配線用 EM ユニットケーブル（以下、ユニットケーブルという。）について規定する。なお、このユニットケーブルは、ハロゲン及び鉛を含まない材料（以下、ノンハロゲン系樹脂という。）により構成されていることを特徴としている。

2 引用規格

次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の一部を構成する。以下の引用規格は、その最新版（追補版を含む）を適用する。

JIS C 2806 銅線用裸圧着スリーブ

JIS C 2810 屋内配線用電線コネクタ通則

JIS C 3005 ゴム・プラスチック絶縁電線試験方法

JIS C 3605 600V ポリエチレンケーブル

JIS C 3612 600V 耐燃性ポリエチレン絶縁電線

JIS C 3666-2 電気ケーブルの燃焼時発生ガス測定試験方法—第2部：電気ケーブル材料の燃焼時における pH 及び導電率による放出ガスの酸性度測定試験

備考 IEC60754-2:1991 Test on gases evolved during combustion of electric cables—Part 2: Determination of degree of acidity of gases evolved during the combustion of materials taken from electric cables by measuring pH and conductivity,及び Amendment 1 (1997) が、この規格と一致している。

JIS C 60695-6-31 環境試験方法—電気・電子—耐火性試験—煙による光の不透過度の測定—小規模静的試験方法—材料

備考 IEC 60695-6-31:1999 Fire hazard testing - Part 6-31 : Smoke obscuration - Small-scale static test - Materials が、この規格と一致している。

JIS K 6723 軟質ポリ塩化ビニルコンパウンド

3 用語の定義

この規格で用いる主な用語の定義は、次のとおりとする。

a) **結線部** 複数のケーブルの導体を接続して回路を構成した部分

b) **コネクタ・スリーブ** 導体相互の接続を行う器材

c) **溶接** 接合部が連続性を持つように熱、圧力又はその両方を加え、必要により適切な溶加剤を加えて、部材を接続させる方法

d) **モールド部** モールド部とは、次のいずれかの方法により絶縁処理を施した部分

1) 結線部をノンハロゲン樹脂を主体としたモールド用樹脂により射出成形し、絶縁処理を施した部分

2) 結線部をノンハロゲン樹脂製容器に収納し、ノンハロゲン熱硬化性樹脂又はノンハロゲン樹脂を充填し、絶縁処理を施した部分

4 記号

記号は、UB/F¹⁾ 2) とする。