

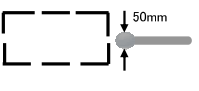
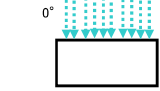
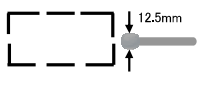
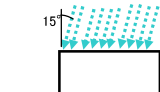
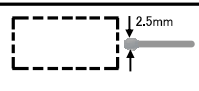
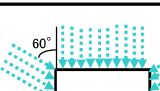
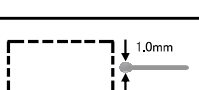
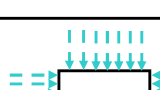
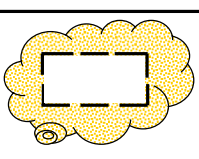
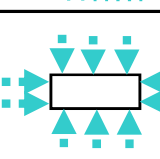
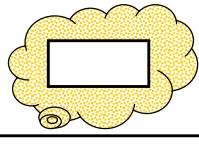
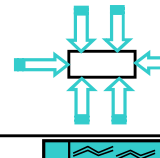

■保護構造

保護構造は、IEC(International Electrotechnical Commission: 国際電気標準会議)規格に基づいています。

IP-〇〇

第一特性数字

第二特性数字

等級	外来固形物の侵入・危険な箇所への接近		有害な影響を伴う水の侵入	
	概要	試験方法	概要	試験方法
0	無保護		無保護	
1	 <ul style="list-style-type: none"> こぶし(拳)が危険な箇所へ接近しないように保護している。 直径50mm以上の外来固形物に対して保護している。 	<ul style="list-style-type: none"> 直径50mmの球状の検査用ブロープを器具の開口部へ50Nの押圧力で押し、ブロープの浸入の有無を確認する。 	 <ul style="list-style-type: none"> 鉛直に落下する水滴に対して保護する。 	<ul style="list-style-type: none"> 器具の上方200mmの位置から1mm/minの水滴を落下させる。器具はターンテーブル上に設置し回転させる。
2	 <ul style="list-style-type: none"> 指での危険な箇所への近接に対し保護している。 直径12.5mm以上の外来固形物に対して保護している。 	<ul style="list-style-type: none"> 直径12.5mmの球状の検査用ブロープを器具の開口部へ10Nの押圧力で押し、ブロープの浸入の有無を確認する。 	 <ul style="list-style-type: none"> 15度以内で傾斜しても鉛直に落下する水滴に対して保護する。 	<ul style="list-style-type: none"> 器具の上方200mmの位置から3mm/minの水滴を落下させる。器具は15°傾けた状態とし各位置で2.5分間、4位置で計10分間試験を行う。
3	 <ul style="list-style-type: none"> 工具での危険な箇所への接近に対して保護している。 直径2.5mm以上の外来固形物に対して保護している。 	<ul style="list-style-type: none"> 直径2.5mmの試験棒を器具の開口部へ3Nの押圧力で押し、試験棒の浸入の有無を確認する。 	 <ul style="list-style-type: none"> 散水(spraying water)に対して保護する。 	<p><散水ノズル試験></p> <ul style="list-style-type: none"> 10リットル/minの水を器具の表面積1m2当たり1分、最低5分間散水する。器具はターンテーブル上に設置し回転させる。保護等級3の場合は垂直に対し60°の角度まで散水する。保護等級4の場合はあらゆる方向から散水する。
4	 <ul style="list-style-type: none"> 針金での危険な箇所への接近に対して保護している。 直径1.0mm以上の外来固形物に対して保護している。 	<ul style="list-style-type: none"> 直径1.0mmの針金を器具の開口部へ1Nの押圧力で押し、針金の浸入の有無を確認する。 	 <ul style="list-style-type: none"> 水の飛沫(splashing water)に対して保護する。 	
5	 <ul style="list-style-type: none"> 針金での危険な箇所への接近に対して保護している。 防塵形 粉塵の侵入を完全に防止できないが電気機器の動作及び安全性を阻害する量の粉塵の侵入がないこと。 	<p><防じん試験></p> <ul style="list-style-type: none"> 粉塵にタルクを使用し、器具の内圧を大気圧より2kPa減圧した状態で8時間試験を行う。但し、換気ファン等が備えられて器具の内外に気圧の差が生じないものにあつては減圧しない。 	 <ul style="list-style-type: none"> 噴流(water jet)に対して保護する。 	<ul style="list-style-type: none"> 直径6.3mmの注水ノズルを使用し、12.5リットル/minの水を器具の表面積1m2当たり1分、最低3分間注水する。器具はターンテーブル上に設置し回転させる。注水ノズルと器具間の距離は2.5~3mとする。
6	 <ul style="list-style-type: none"> 針金での危険な箇所への接近に対して保護している。 耐塵形 粉塵の侵入がないこと。 		 <ul style="list-style-type: none"> 暴噴流(powerfull jet)に対して保護する。 	<ul style="list-style-type: none"> 直径12.5mmの注水ノズルを使用し、100リットル/minの水を器具の表面積1m2当たり1分、最低3分間注水する。器具はターンテーブル上に設置し回転させる。注水ノズルと器具間の距離は2.5~3mとする。
7			 <ul style="list-style-type: none"> 水に浸しても影響がないように保護する。 	<ul style="list-style-type: none"> 器具を深さ0.15~1mの水の中に30分間する。高さが850mm以上の器具は最上端から水面までの距離は150mm、高さが850mmに満たない場合は器具の最下端が水面から1mの位置とする。
8			<ul style="list-style-type: none"> 関係者間で取り決めた内容による。"7"より厳しい条件下とする。 	<ul style="list-style-type: none"> 器具を水圧試験機の中に置き水圧をかける。水圧、試験時間等の試験条件は個別製品規格で特に規定がない場合は製造者と使用者間で協議をして決める。

※参照資料: (1)日本工業規格(JIS C 0920:2003)
(2)日本工業規格(JIS F 8007:2004)