

# 주철보강형 개량우수받이 구입 및 시공시방서

## 1. 품명

주철보강형 개량우수받이

## 2. 재질

- 1) 하부는 재생폴리에틸렌 수지를 사용한다.
- 2) 상부는 FCD450을 사용한다.
- 3) 침사조 받침은 복합PP 또는 스테인레스 1.2T 재료를 사용한다.
- 4) 침사조는 복합PP, J320을 사용한다.

## 3. 형상 및 제조방법

- 1) 재생폴리에틸렌 수지를 700℃ 이상 고온으로 간접 용해시킨 반죽형의 재료를 고압프레스로 눌러 냉각수의 순환에 의하여 냉각 성형하며, 본 제품의 형상 및 사양은 사진 및 도면에 준한다.
- 2) 양질의 선철을 사용하고 주조시 급격한 냉각을 피하고 시간을 갖고 서서히 냉각한 후 주형에서 꺼내야 한다.
- 3) 침사조는 밀판이 분리되도록 하여 수거작업이 용이하도록 한다.

## 4. 규격

주철보강형 우수받이의 규격은 아래와 같다.

명 칭	규 격 (m/m)	허용오차 (m/m)	뚜 껍	비 고
주철보강형 우수받이	400×500×H470	±5	390×490×50 스틸뚜껍(1바7×4) 또는 FCD뚜껍 중 선택	침사조 설치 ○ 침사조 받침 ○ 밀판분리형 침사조
	400×500×H750			
	400×500×H830			
	400×500×H940			

## 5. 시험 및 검사방법

- 1) 검사는 별첨도면에 의한 형상치수에 대하여 실시하며 재질의 강도에 대하여는 아래 시험항목 및 기준에 따른다.
- 2) 납품자는 수요자의 요구가 있을 경우 공인기관 시험성적서를 제출하여야 한다.
- 3) 시험항목 및 기준

시험 항목	명칭	기 준	시험 기준
압축 파괴하중	FCD 상부통	750kN 이상	만능 재료시험기 (INSTRON - 6027) 속도 : 5mm/min
	PE 하부통	5,400kg 이상	

## 6. 제품에 대한 불합격품은 즉시 대체 납품한다.

## 7. 시공

주철보강형 우수받이의 시공은 상부통 걸림턱 하부에 보강물탈을 처리하여 상부로부터의 하중을 상부통에 받을 수 있도록 시공하여야 한다.

