18	2	17.1	21.8	48.2±4	28.2^{+4}_{0}	1
22	2	20.9	25.4	53.0±4	33.0^{+4}_{0}	1
28	2	26.7	31.4	65.8±4	40.8^{+4}_{0}	1.8
36	2	33.4	38.9	75.4±4	50.4^{+4}_{0}	2.2
42	2	38.2	44.8	87.6±4	57.6^{+4}_{0}	2.2
54	2	48.8	56.6	107.0±4	72.0^{+4}_{0}	2.5
70	2	64.5	72.2	131.2±4	91.2^{+4}_{0}	3
82	2	74.2	84.8	146.8±4	106.8^{+4}_{0}	3.5

別表第一附表第十八1及び2の表中「底面からノックアウトまでの距離（ノックアウトを有するものに限る。）」の項を削り、同表附表第一十一中「電気亜鉛めつき」を「亜鉛溶射」に改め、「（クロメート処理を施したものを除く。）」を削り、「ＪＩＳ　Ｈ　0401（1975）「溶融亜鉛メッキ試験方法」の4.1.1の試験方法」を「ＪＩＳ　Ｃ　8305（1999）「鋼製電線管」の8.4耐食性試験のｄ）」に改め、同表附表第一十一2中「施した上にクロメート処理を施したもの」を「施したもの（クロメート処理を施したものを含む。）」に改め、「ＪＩＳ　Ｚ　2371（1976）「塩水噴霧試験方法」に規定する方法により、連続して８時間噴霧し、16時間休止する操作を２回繰り返し、さらに８時間噴霧を行つたとき、白色の腐食生成物が生じないこと。」を「ＪＩＳ　Ｃ　8305（1999）「鋼製電線管」の8.4耐食性試験のｃ）に規定する操作を実施したとき、表面の１㎡ごとに２個以上の青色のはん点が生じず、かつ、はん点が生じた場合、各はん点の寸法は1.5㎜以下でなければならない。」に改め、同表附表第一十一3中「１及び２」を「１、２及び３」に、「（1976）」を「（2000）」に改め、同表附表第一十一3を同表附表第一十一4とし、同表附表第一十一2の次に次のように加える。

3　さび止め塗装を施したものにあつては、適当な長さの試料をとり、ＪＩＳ　Ｃ　8305（1999）「鋼製電線管」の8.4耐食性試験のｂ）に規定する試験を実施したとき、塗膜の破れ又はきずを生じてはならない。

別表第一附表第一十一を次のように改める。

附表第二十二　絶縁耐力試験及び絶縁抵抗試験

1　合成樹脂製の附属品（ボックスを除く。）

次の手順で試験を行つたとき、これに耐えること。また、この直後に、同じ試料に直流電圧500Ｖを両電極間に印加し、60±２秒後の両電極間の絶縁抵抗値が５ＭΩ以上であること。

⑴　試料を23±２℃の水中に24時間±15分間浸し、室温で乾燥させる。試験は、水中から取り出してから１時間以内に行う。

⑵　適切な長さの電線管で組み立てる。片方の開放端部は、適切な絶縁材料で封止する。試料内部を直径0.5㎜から1.0㎜の鉛球で満たし、内部に内側電極を挿入し、外側電極は試料の外周にアルミニウムはくを巻き付け、これに接続する。

⑶　両電極間に周波数50又は60Hzのほぼ正弦波形の電流を電圧1,000から2,000Ｖまで徐々に増加させて印加する。電圧が2,000Ｖに達した後、15分間、その電圧を保持する。

なお、試験は、以下の条件で行う。

イ　試験に使用する高電圧変圧器は、出力電圧に該当する試験電圧に調整した後に出力端子を短絡させたとき、出力電流は少なくとも200mAとなるように設計する。出力電流が100mA未満のときは、過電流継電器は作動しないこと。なお、試験中、印加される試験電圧の実効値を±３％以内で測定できるように行う。

ロ　回路に組み込まれた100mAの漏れ電流検知装置が15分間の試験中に作動しなければ、その試料は十分な絶縁耐力を持つものとみなす。

2　合成樹脂製のボックス

次の手順で試験を行つたとき、これに耐えること。

⑴　試料を相対湿度91から95％に維持された空気を含む恒温恒湿槽中で48時間前処理を行う。その際、恒温恒湿槽内の温度を20から30℃の任意の値ｔ±１℃に維持し、恒温恒湿槽に入れる前にも試料をｔ℃と（ｔ＋４）℃の間の温度にしておく。なお、前処理後、試料が正常に使用できなくなる損傷がないこと。

⑵　⑴を確認後、試料に約500Ｖの直流電圧を印加し、１分後、絶縁抵抗値を測定し、その値が５ＭΩ以上であること。

⑶　⑵の後、実効値が1,000Ｖ以下、周波数が50又は60Hzの、ほぼ正弦波形の電圧を外面と内面の間に印加した後、約2,000Ｖまで急激に電圧を上げ、これを１分間印加する。

なお、試験は以下の条件で行う。

イ　試験に使用する高圧変圧器は、出力電圧を適切な試験電圧に調整した後に、出力端子を短絡したときに、出力電流が少なくとも200mAとなる設計であること。

ロ　出力電流が100mAに満たないときに過電流継電器が作動しないこと。

ハ　印加する試験電圧の実効値が±３％以内となるように注意すること。なお、電圧降下を伴わないグロー放電は無視する。

ニ　⑵及び⑶の試験中、金属はくを内面に接触させ、サイズが200㎜×100㎜以下の別の金属はくを外面に接触させ、必要な場合には移動させてすべての部分を試験できるようにすること。

ホ　試験中、絶縁物を通して距離を測定する場合を除き、内側と外側の金属はくの間の距離が４㎜以上となること。

別表第一附表第一十四を次のように改める。

附表第二十四　耐燃性試験

1　合成樹脂製電線管

⑴の手順で試験を行つたとき、⑵の基準に適合すること。

⑴　手順

３個の試料について、以下の手順で行う。

イ　ほとんど通風のない場所に置いた図１のような、一つの開放面をもつ金属製試験箱内に、長さ675±10㎜の試料を、図２で示すとおり、相互の距離が550±10㎜の間隔で試料の両端部からほぼ等距離になるような幅約25㎜の２個の金属クランプで垂直に取り付ける。

ロ　呼び径22㎜以下の電線管には直径6.0±0.1㎜、呼び径28㎜以上の電線管には直径16.0±0.1㎜の鋼製ロッドを貫通させる。鋼製ロッドは堅固に独立させて上端部を支持する。この場合において、取り付けは、溶融物がティシュペーパーの上に落下するのを妨げないようにすること。

ハ　一層の白いティシュペーパーを載せた厚さ約10㎜のストローブ松板を試験箱の下面に配置する。試料、鋼製ロッド、及びクランプ装置は試験箱の中心に垂直に据え付け、下側のクランプの上端の位置を試験箱の下面から550±10㎜にすること。

ニ　バーナーを鉛直に対して45±２°の角度に支持する。バーナーの炎（ＪＩＳ　Ｃ　60695―11―２（2007）に規定する１kWの炎とする。）は、炎の軸に沿つて測定してバーナー筒の上端から試料までの距離が100±10㎜となり、炎の軸が下側クランプの上端から100±５㎜の点で試料表面に当たるように、かつ、炎の軸と試料の軸が交差するようにする。

ホ　炎を試料に当てる時間は次の表による。炎を接炎している間は、炎を動かさない。試験が終了後及び試料の燃焼が止まつた後、試料の表面を水に浸した布でこすつてきれいにふく。