

**1. 制定/改正の別**

改正

**2. 産業標準案の番号及び名称**

規格番号 JIS K6744

規格名称 ポリ塩化ビニル被覆金属板及び金属帯

**3. 主務大臣**

経済産業大臣

**4. 制定・改正の内容等に関する事項****(1) 制定改正の必要性及び期待効果****【必要性】**

この規格は、ポリ塩化ビニルを主体とする被覆物を金属板に積層又は塗装した、ポリ塩化ビニル被覆金属板及びポリ塩化ビニル被覆金属帯について規定したものであるが、最近の生産及び使用の実態を踏まえて、規格内容の充実を図るため、改正を行うものである。

**【期待効果】**

生産及び市場の実態に合わせた改正を行うことにより、品質の改善若しくは明確化、生産性の向上又は取引の単純公正化に寄与することが期待できる。

**(2) 制定の場合は規定する項目を、改正の場合は改正点**

今回の主な改正点は、次のとおりである。

- a) 平たん度の規定を見直した。
- b) 注文者によって提示される情報の規定を追加した。
- c) 用語及び定義の箇条を追加した。

**(3) 制定・改正の主旨****① 利点がある場合にその項目(コード等一覧参照)**

ア、イ

**② 欠点があるとする項目に該当しないことを確認(コード等一覧参照)**

確認

**③ 国が主体的に取り組む分野に該当しているか、又は市場適合性を有しているか。**

市場適合性を有する分野

**④ 国が主体的に取り組む分野に該当する場合の内容****⑤ 市場適合性を有している場合の内容**

関連する生産統計等によって、市場における流通が確認できる。

**⑥ 市場適合性を明らかにする根拠、理由等(定量的なデータ等)**

鉄鋼統計要覧(統計年度2021年度)では、年間生産量557万トンの一部

## コード等一覧

### 産業標準化の利点があると認める場合

- ア. 品質の改善若しくは明確化、生産性の向上又は産業の合理化に寄与する。
- イ. 取引の単純公正化又は使用若しくは消費の合理化に寄与する。
- ウ. 相互理解の促進、互換性の確保に寄与する。
- エ. 効率的な産業活動又は研究開発活動の基盤形成に特に寄与する。
- オ. 技術の普及発達又は国際産業競争力強化に寄与する。
- カ. 消費者保護、環境保全、安全確保、高齢者福祉その他社会的ニーズの充足に寄与する。
- キ. 国際貿易の円滑化又は国際協力の促進に寄与する。
- ク. 中小企業の振興に寄与する。
- ケ. 基準認証分野等における規制緩和の推進に寄与する。
- コ. その他、部会又は専門委員会が認める工業標準化の利点

### 産業標準化の欠点があると認める場合

- ア. 著しく用途が限定されるもの又は著しく限られた関係者間で生産若しくは取引されるものに係るものである。
- イ. 技術の陳腐化、代替技術の開発、需要構造の変化等によってその利用が縮小しているか、又はその縮小が見込まれる。
- ウ. 標準化すべき内容及び目的に照らし、必要十分な規定内容を含んでいない。また、含んでいる場合であっても、その規定内容が現在の知見からみて妥当な水準となっていない。
- エ. 当該案の内容及び既存のJISとの間で著しい重複又は矛盾がある。
- オ. 対応する国際規格が存在する場合又はその仕上がり目目前である場合であって、当該国際規格等との整合化について、適切な考慮が行われていない。
- カ. 対応する国際規格が存在しない場合、当該JISの制定又は改正の輸入への悪影響について、適切な考慮が行われていない。
- キ. 原案中に特許権等を含む場合であって、特許権者等による非差別的かつ合理的条件での実施許諾を得ることが明らかに困難である。
- ク. 原案が海外規格(ISO及びIECが制定した国際規格を除く)その他他者の著作物を基礎とした場合、著作権に関する著作権者との調整が行われていない。
- ケ. 技術が未成熟等の理由で、JISとすることが新たな技術開発を著しく阻害する恐れがある。
- コ. 強制法規技術基準・公共調達基準との関係について、適切な考慮が行われていない。
- サ. 工業標準化法の趣旨に反すると認められるとき。

### 国が主体的に取り組む分野に該当する場合

1. 基礎的・基盤的な分野
2. 消費者保護の観点から必要な分野
3. 強制法規技術基準、公共調達基準等に引用される規格
4. 国の関与する標準化戦略等に基づき国際規格提案を目的としている規格

### 市場適合性を有している場合

1. 国際標準をJIS化するなどの場合
2. 関連する生産統計等によって、市場におけるニーズが確認できる場合、又は将来において新たな市場獲得が予想される場合
3. 民間における第三者認証制度に活用されることが明らかな場合
4. 各グループ [生産者等及び使用・消費者又はグループを特定しにくいJIS(単位、用語、製図、基本的試験方法等)にあっては中立者] の利便性の向上が図られる場合

## 目 次

ページ

1	適用範囲	1
2	引用規格	1
3	用語及び定義	2
4	種類及び記号	2
4.1	用途による種類及び用途による種類の記号	2
4.2	被覆原板の記号, 適用する被覆原板及び適用規格	2
4.3	クロメートフリーの記号	3
5	被覆層の物理的・化学的性質	3
6	色名及び色記号	3
7	寸法	3
7.1	寸法の表し方	3
7.2	標準寸法	4
7.3	寸法許容差	4
8	形状	5
8.1	横曲がり	5
8.2	直角度	6
8.3	平たん度	6
9	外観	7
10	試験	8
10.1	密着性試験	8
10.2	曲げ試験	9
10.3	低温加工性試験	9
10.4	耐沸騰水性試験	9
10.5	耐薬品性試験	10
10.6	耐食性試験	10
10.7	耐候性試験	10
10.8	自消性試験	11
11	検査及び再検査	11
11.1	検査	11
11.2	再検査	12
12	表示	12
13	保管・運搬	13
14	注文者によって提示される情報	13
15	報告	13

## まえがき

この規格は、産業標準化法第 16 条において準用する同法第 14 条第 1 項の規定に基づき、認定産業標準作成機関である一般社団法人日本鉄鋼連盟（JISF）から、産業標準の案を添えて日本産業規格を改正すべきとの申出があり、経済産業大臣が改正した日本産業規格である。これによって、JIS K 6744:2019 は改正され、この規格に置き換えられた。

なお、令和〇年〇月〇日までの間（12 か月間）は、産業標準化法第 30 条第 1 項等の関係条項の規定に基づく JIS マーク表示認証において、JIS K 6744:2019 を適用してもよい。

この規格は、著作権法で保護対象となっている著作物である。

この規格の一部が、特許権、出願公開後の特許出願又は実用新案権に抵触する可能性があることに注意を喚起する。経済産業大臣は、このような特許権、出願公開後の特許出願及び実用新案権に関わる確認について、責任はもたない。

# ポリ塩化ビニル被覆金属板及び金属帯

## Polyvinyl chloride prepainted and laminated metal sheet and strip

### 1 適用範囲

この規格は、ポリ塩化ビニルを主体とする被覆物を金属板（以下、被覆原板という。）に積層又は塗装した、ポリ塩化ビニル被覆金属板（以下、板という。）及びポリ塩化ビニル被覆金属帯（以下、コイルという。）について規定する。

### 2 引用規格

次に掲げる引用規格は、この規格に引用されることによって、その一部又は全部がこの規格の要求事項を構成している。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

- JIS A 1415 高分子系建築材料の実験室光源による暴露試験方法
- JIS B 7729 エリクセン試験機
- JIS G 0202 鉄鋼用語（試験）
- JIS G 0203 鉄鋼用語（製品及び品質）
- JIS G 0404 鋼材の一般受渡し条件
- JIS G 0415 鋼及び鋼製品－検査文書
- JIS G 3141 冷間圧延鋼板及び鋼帯
- JIS G 3302 溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯
- JIS G 3303 ぶりき及びぶりき原板
- JIS G 3313 電気亜鉛めっき鋼板及び鋼帯
- JIS G 3314 溶融アルミニウムめっき鋼板及び鋼帯
- JIS G 3315 ティンフリースチール
- JIS G 3317 溶融亜鉛－5%アルミニウム合金めっき鋼板及び鋼帯
- JIS G 3321 溶融55%アルミニウム－亜鉛合金めっき鋼板及び鋼帯
- JIS G 3323 溶融亜鉛－アルミニウム－マグネシウム合金めっき鋼板及び鋼帯
- JIS G 4305 冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯
- JIS H 4000 アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条
- JIS K 2203 灯油
- JIS K 8101 エタノール（99.5）（試薬）
- JIS K 8180 塩酸（試薬）
- JIS K 8575 水酸化カルシウム（試薬）
- JIS K 8576 水酸化ナトリウム（試薬）

JIS K 8951 硫酸（試薬）

JIS Z 2248 金属材料曲げ試験方法

JIS Z 2371 塩水噴霧試験方法

### 3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、次によるほか、JIS G 0202 及び JIS G 0203 による。

#### 3.1

##### クロメートフリー

板又はコイルに六価クロムを含まないこと

#### 3.2

##### 形式試験

受渡しの都度行う試験ではなく、安定した製造条件が確立されていることを前提に品質が規定を満足していることを実証する試験

**注釈 1** 形式試験は、品質に影響を及ぼすような製造条件の変更があった場合、品質が規定を満足していることを、再度、実証しなければならない。

**注釈 2** 形式試験は、試験時間が長期に及ぶ場合に適用されることがある。

### 4 種類及び記号

#### 4.1 用途による種類及び用途による種類の記号

板及びコイルの用途による種類及び用途による種類の記号は、表 1 による。

表 1—用途による種類及び用途による種類の記号

用途による種類	用途による種類の記号	用途	用途例（参考）
A 種	A	高耐食耐候性外装用途	屋根及び腐食性雰囲気の外装
B 種	B	一般外装用途	外壁
C 種	C	一般内装用途	家具、内壁及び雑貨

#### 4.2 被覆原板の記号、適用する被覆原板及び適用規格

被覆原板の記号、適用する被覆原板及び適用規格は、表 2 による。

表 2—被覆原板の記号、適用する被覆原板及び適用規格

被覆原板の記号	適用する被覆原板	適用規格
S	冷間圧延鋼板及び鋼帯	JIS G 3141
SG	溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯	JIS G 3302
SA	溶融亜鉛—5%アルミニウム合金めっき鋼板及び鋼帯	JIS G 3317
	溶融 55%アルミニウム—亜鉛合金めっき鋼板及び鋼帯	JIS G 3321
SM	溶融亜鉛—アルミニウム—マグネシウム合金めっき鋼板及び鋼帯	JIS G 3323
SE	電気亜鉛めっき鋼板及び鋼帯	JIS G 3313
SC	溶融アルミニウムめっき鋼板及び鋼帯	JIS G 3314
	ぶりき	JIS G 3303
	ティンフリースチール	JIS G 3315
SU	冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯	JIS G 4305
AL	アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条	JIS H 4000

#### 4.3 クロメートフリーの記号

板及びコイルは、クロメートフリーの場合、記号 F とする。

#### 5 被覆層の物理的・化学的性質

被覆層の物理的・化学的性質は、10.1～10.8 によって試験を行い、判定基準は、表 3 による。

表 3—被覆層の物理的・化学的性質

項目	判定基準	試験方法
密着性	被覆層の剝離を生じてはならない。	10.1
曲げ性	試験片の表面のひび、割れ、又は被覆層の剝離を生じてはならない。	10.2
低温加工性	試験片の表面のひび、割れ、又は被覆層の剝離を生じてはならない。	10.3
耐沸騰水性	試験片の端部から 10 mm を除く部分の、表面のひび、割れ、しわ、著しい変退色、又は被覆層の縮み若しくは剝離を生じてはならない。	10.4
耐薬品性	試験片の端部から 10 mm を除く部分の、表面のさび、汚染又は著しい変退色を生じてはならない。	10.5
耐食性	試験片の端部から 10 mm を除く部分の、表面のさびを生じてはならない。	10.6
耐候性 <sup>a)</sup>	試験片の端部から 10 mm を除く部分の、表面のさび、割れ又は著しい変色を生じてはならない。	10.7
自消性	20 秒間加熱後、炎を取り去ったとき、直ちに消炎しなければならない。	10.8
注 <sup>a)</sup> C 種には適用しない。		

#### 6 色名及び色記号

色名及び色記号は、受渡当事者間の協定による。

#### 7 寸法

##### 7.1 寸法の表し方

### 7.1.1 厚さの名称

板及びコイルの厚さの名称は、次による。

- a) 被覆原板の原板呼称厚さを表示厚さとする。

**注記** 被覆原板の原板呼称厚さとは、適用する被覆原板の日本産業規格に規定された“表示厚さ”，“厚さ”などと、同じ厚さをいう。

- b) 被覆原板の原板呼称厚さに、被覆層の呼称厚さを加えた値を製品厚さとする。

### 7.1.2 寸法の単位

板及びコイルの寸法の単位は、次による。

- a) 板の寸法は、表示厚さ、幅及び長さをミリメートルで表す。  
 b) コイルの寸法は、表示厚さ及び幅をミリメートルで表し、長さをメートルで表す。  
 c) 被覆層の厚さ（上面／下面）は、呼称厚さをミリメートルで表す。

## 7.2 標準寸法

板及びコイルの標準寸法は、次による。

- a) **板及びコイルの標準表示厚さ** 板及びコイルの標準表示厚さは、表 4 による。

表 4—板及びコイルの標準表示厚さ

単位 mm										
0.20	0.27	0.30	0.35	0.40	0.50	0.60	0.80	1.0	1.2	1.6

- b) **板及びコイルの標準幅並びに板の標準長さ** 板及びコイルの標準幅並びに板の標準長さは、表 5 による。

表 5—板及びコイルの標準幅並びに板の標準長さ

単位 mm	
標準幅	板の標準長さ
762	1 829 2 000 2 438 3 048
914	1 829 2 000 2 438 3 048
1 000	2 000
1 219	2 438 3 048

コイルの場合は、この表のほか 610 mm も標準幅とする。

- c) **被覆層の標準厚さ** 被覆層の標準厚さは、表 6 による。

表 6—被覆層の標準厚さ

単位 mm							
0.05	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.50	1.0

## 7.3 寸法許容差

### 7.3.1 製品厚さの許容差

板及びコイルの製品厚さの許容差は、受渡当事者間の協定による。

### 7.3.2 幅の許容差

板及びコイルの幅の許容差は、表 7 による。許容差 A 又は許容差 B のいずれを適用するかは、注文者の指定による。

表 7 の許容差 A の幅の許容差は、受渡当事者間の協定によって、表 7 に規定する全許容差範囲と同一の範囲でマイナス側に移動してもよい。ただし、協定した許容差の上限値は、ゼロを下回ってはならない。

表 7—幅の許容差

単位 mm	
幅の許容差	
許容差 A	許容差 B
+7 0	±1.5

### 7.3.3 長さの許容差

板の長さの許容差は、表 8 による。許容差 A 又は許容差 B のいずれを適用するかは、注文者の指定による。

表 8—長さの許容差

単位 mm	
長さの許容差	
許容差 A	許容差 B
+15 0	±2.0

## 8 形状

### 8.1 横曲がり

板及びコイルの横曲がりは、次による。

- a) 横曲がりの測定は、図 1 による。
- b) 横曲がりは、表 9 による。
- c) 横曲がりは、表面きず、ひびなどのコイルの欠点部分には、適用しない。
- d) 横曲がりの測定は、省略してもよい<sup>1)</sup>。ただし、特に注文者の指定がある場合には、測定しなければならない。

**注<sup>1)</sup>** 横曲がりの測定は、製造業者の判断によって省略してもよいが、横曲がりは、規定値を満足しなければならないことを意味する。

単位 mm

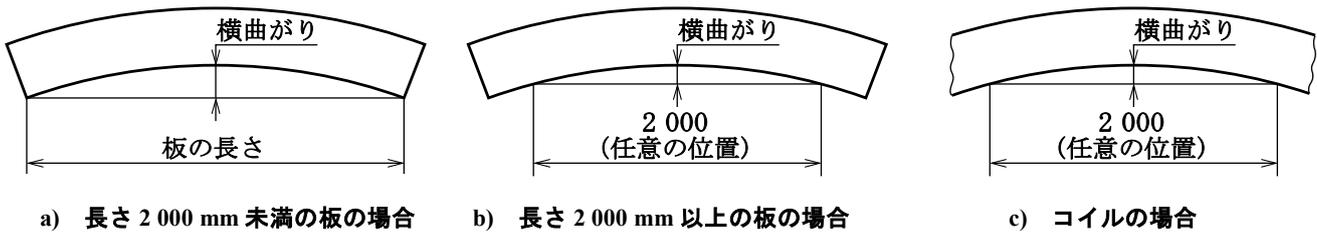


図1—横曲がりの測定

表9—横曲がり

幅	板		コイル
	長さ		
	2 000 未満	2 000 以上	
630 未満	4 以下	任意の位置での長さ 2 000 につき 4 以下	
630 以上	2 以下	任意の位置での長さ 2 000 につき 2 以下	

## 8.2 直角度

板の直角度は、次のいずれかによる。ただし、疑義が生じた場合には、a)の方法による。

- a) **垂線を用いる方法** 板の直角度は、1隅点において、一辺に垂線を立てたとき、図2に示すように反対の隅点との距離 ( $A$ ) と実測幅 ( $W$ ) との比 ( $A/W$ ) を百分率で表し、この値は、1.0%を超えてはならない。

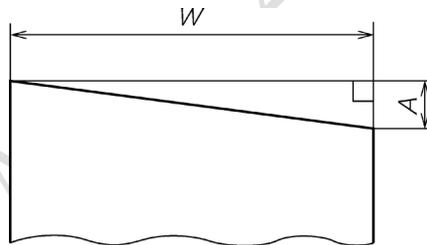


図2—板の直角度（垂線を用いる方法）

- b) **対角線を用いる方法** 板の2本の対角線の長さ（図3の  $X_1$  及び  $X_2$ ）の差の絶対値の1/2を求め、この値 ( $|X_1 - X_2|/2$ ) が板の実測幅 ( $W$ ) の0.7%を超えてはならない。

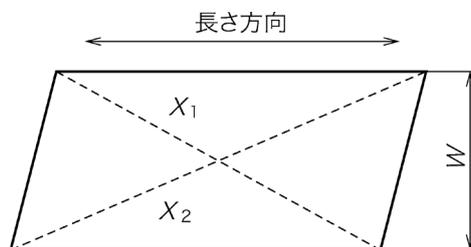


図3—板の直角度（対角線を用いる方法）

## 8.3 平たん度

板及びコイルの平たん度は、次による。

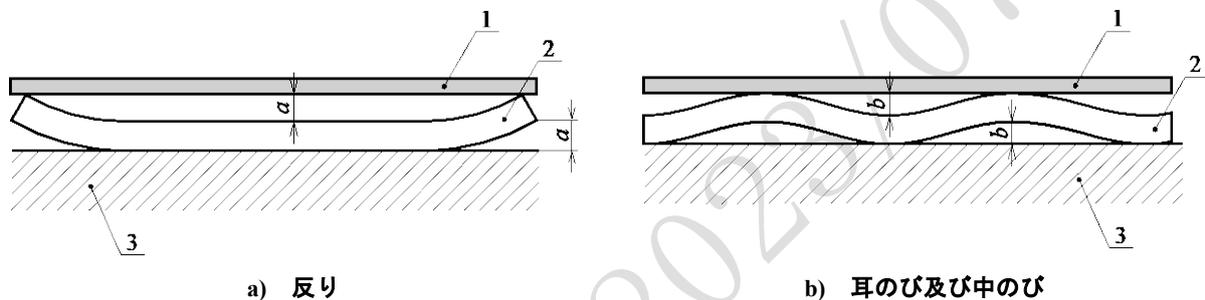
a) 板の平たん度 板の平たん度は、次による。

- 1) 板の平たん度の測定は、**図 4**による。板の平たん度は、被覆した面を上側にして測定する。
- 2) **図 4**で測定した  $a$  及び  $b$  (基準平面からの最大偏差) は、**表 10**を満たさなければならない。

b) コイルの平たん度 コイルの平たん度は、次による。

- 1) コイルの平たん度の測定は、**図 4**による。ただし、反りは適用しない。また、コイルの平たん度は、コイルの欠点部分には、適用しない。
- 2) **図 4**で測定した  $b$  (基準平面からの最大偏差) は、**表 10**を満たさなければならない。
- 3) コイルの平たん度の測定は、省略してもよい<sup>2)</sup>。ただし、測定値の報告が必要な場合には、受渡当事者間で測定方法を協定した後、測定しなければならない。

注<sup>2)</sup> 平たん度の測定は、製造業者の判断によって省略してもよいが、平たん度は、規定値を満たさなければならないことを意味する。



記号説明

- 1 : 直尺又は水糸
- 2 : 板又はコイル
- 3 : 定盤又は検査台
- $a$  及び  $b$  : 基準平面からの最大偏差

図 4—平たん度の測定

表 10—平たん度

幅	ひずみの種類		
	反り <sup>a)</sup>	耳のび <sup>a)</sup>	中のび <sup>a)</sup>
1 000 未満	12 以下	8 以下	6 以下
1 000 以上 1 250 未満	15 以下	9 以下	8 以下
1 250 以上	15 以下	11 以下	8 以下

注<sup>a)</sup> 定義は、JIS G 0203 参照。

9 外観

板及びコイルは、きず、ひび、色むら、さびなどの使用上有害な欠点があつてはならない。ただし、コイルは、一般に、検査によって全長にわたって欠点を検出することは困難であり、また、製造工程において欠点を除去する機会がないため、若干の欠点部分を含むことがある。コイルの欠点部分の処置が必要な場合は、その方法を受渡当事者間で協定してもよい。

## 10 試験

### 10.1 密着性試験

#### 10.1.1 供試材の採取方法

供試材は、被覆原板の種類、表示厚さ、用途による種類、被覆層の厚さ、及び色名又は色記号が同一の製品を一組とし、一組の製品 50 t ごと及びその端数から 1 枚を採る。

#### 10.1.2 試験方法

密着性試験は、次による。

- a) 試験片は、約 90 mm×約 90 mm 以上の大きさとする。試験片は図 5 のように、中心線の両側 2.5 mm の距離に、適切な刃物を用いて被覆原板に達する長さ 50 mm の縦横各々 2 本の直線の切れ目を入れる。  
なお、縦横の中心線の交点を試験位置という。

試験片は、各供試材から 2 個採取し、それぞれ試験を行う。ただし、試験片の一边を 180 mm 以上の帯状とする場合は、試験片の個数は 1 個とし、1 個の試験片で 2 か所の試験を行う。この場合、試験位置の中心間距離は 90 mm 以上とし、全ての試験位置から試験片端部までの距離は 45 mm 以上とする。

単位 mm

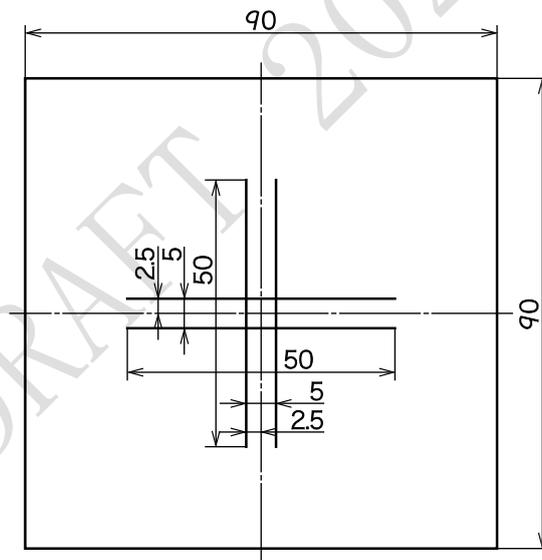


図 5—密着性試験片

- b) 試験機は、JIS B 7729 による。
- c) a) で準備した試験片を、切れ目を入れた被覆層面を試験機のダイス側にし、試験位置がパンチ、ダイス及びしわ押さえの中心に一致する位置に置く。パンチをできるだけ一様の速さで 6 mm 押し込む。押し込み速度は、毎分 30 mm～120 mm の範囲内とする。試験環境温度は、25 °C±5 °Cとする。
- d) 被覆原板が破壊しなかった場合は、試験片の切れ目を入れた被覆層の剥離の有無を、目視によって確認する。
- e) 被覆原板が破壊した場合は、試験は無効とし、再度試験を行う。再度行う試験では、注意深く観察しながらパンチを押し込み、被覆原板が破壊した時点で押し込みを止め、被覆層の剥離の有無を、目視

によって確認する。

## 10.2 曲げ試験

曲げ試験は、次による。試験は、形式試験とする。

- a) 試験片は、約 50 mm×約 100 mm 以上の適切な大きさとし、**図 6** のように被覆原板の圧延方向に 2 個、被覆原板の圧延方向と直角方向に 2 個採る。

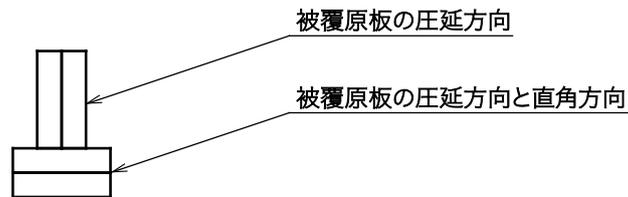


図 6—曲げ試験片の採り方

- b) 試験は、**JIS Z 2248** 又は適用する被覆原板の日本産業規格に規定された曲げ試験の試験片の曲げ操作によって行い、曲げ角度及び内側半径は**表 11** による。試験片は、試験する被覆層を外側とし、試験温度は 25 °C±5 °Cとする。

表 11—曲げ試験の曲げ角度及び内側半径

区分	被覆原板の日本産業規格の規定	
	180° 曲げの規定があるもの	180° 曲げの規定がないもの
曲げ角度	180°	90°
内側半径	被覆原板の規定による	2 mm

- c) 試験片の表面のひび、割れ、及び被覆層の剥離の有無を、目視によって確認する。

## 10.3 低温加工性試験

低温加工性試験は、次による。試験は、形式試験とする。

- a) 試験片は、約 50 mm×約 100 mm 以上の適切な大きさとし、供試材から、**図 6** のように被覆原板の圧延方向に 2 個、被覆原板の圧延方向と直角方向に 2 個採る。
- b) 試験片を 0 °C±1 °C で 1 時間以上保ち、試験する被覆層を外側にして、直ちに、内側半径を 2 mm とし、**JIS Z 2248** の 90° 曲げを行う。
- c) 試験片の表面のひび、割れ、及び被覆層の剥離の有無を、目視によって確認する。

## 10.4 耐沸騰水性試験

耐沸騰水性試験は、次による。試験は、形式試験とする。

- a) 試験片は、約 50 mm×約 100 mm 以上の適切な大きさとし、供試材から 2 個採る。
- b) 試験に必要な寸法のピーカーなどの適切な容器にイオン交換水を入れる。このピーカーに磁器の小碎片 2, 3 個を入れた後、加熱して小さな泡が毎秒 2, 3 個ずつ出る程度に沸騰させる。試験片を互いに触れ合わないよう、沸騰水中に下端が底から 20 mm 以上あるようにして完全に浸し、60 分後に引き上げて常温の水中に 5 分間浸せきし、冷却する。試験片の表面を静かに水で洗った後、乾燥する。
- c) 試験片の端部から 10 mm を除く部分の、表面のひび、割れ、しわ、著しい変退色、及び被覆層の縮み、

剝離の有無を、目視によって確認する。

### 10.5 耐薬品性試験

耐薬品性試験は、次による。試験は、形式試験とする。

- a) 試験片は、約 50 mm×約 100 mm 以上の適切な大きさとし、供試材から各試験液による試験用に 2 個ずつ、合計 12 個採る。試験片の被覆原板露出面及び端部から約 5 mm までの被覆層を、粘着テープ、塗料、ワックスなどの、試験の条件下で安定な被覆材で塗り包む。ただし、飽和水酸化カルシウム溶液用の試験片は、塗膜による被覆原板露出面及び端部の塗り包みはしなくてもよい。
- b) 試験液は、次による。
  - 1) **10%（質量分率）塩酸** JIS K 8180 に規定する塩酸（特級）を用いて調製したもの。  
なお、塩酸（1+3）を用いてもよい。
  - 2) **飽和水酸化カルシウム溶液** JIS K 8575 に規定する水酸化カルシウムを用いて調製したもの。
  - 3) **10%（質量分率）硫酸** JIS K 8951 に規定する硫酸を用いて調製したもの。  
なお、硫酸（1+15）を用いてもよい。
  - 4) **水酸化ナトリウム水溶液（100 g/L）** JIS K 8576 に規定する水酸化ナトリウムを用いて調製したもの。
  - 5) **灯油** JIS K 2203 に規定する 1 号
  - 6) **エタノール** JIS K 8101 に規定するエタノール（99.5）
- c) 試験に必要な寸法のビーカーなどの適切な容器に試験液を入れ、試験片を互いに触れ合わないよう完全に浸す。これを 20 °C±2 °C の恒温装置に入れ 5 時間浸した後、試験片を引き上げて静かに水で洗い乾燥する。この操作を、各試験液について行う。
- d) 試験片の端部から 10 mm を除く部分の、表面のさび、汚染、及び著しい変退色の有無を、目視によって確認する。

### 10.6 耐食性試験

耐食性試験は、次による。試験は、形式試験とする。

- a) 試験片は、約 50 mm×約 100 mm 以上の適切な大きさとし、供試材から 2 個採る。試験片の被覆原板露出面及び端部から約 5 mm までの被覆層を、粘着テープ、塗料、ワックスなどの、試験の条件下で安定な被覆材で塗り包む。
- b) 試験は JIS Z 2371 によって行い、試験時間は表 12 による。

表 12—耐食性試験の試験時間

単位 h	
用途による種類	試験時間
A 種	2 000
B 種	1 000
C 種	1 000

- c) 試験片の端部から 10 mm を除く部分の、表面のさびの有無を、目視によって確認する。

### 10.7 耐候性試験

耐候性試験は、次による。試験は、形式試験とする。

- a) 試験片は、約 50 mm×約 100 mm 以上の適切な大きさとし、供試材から 2 個採る。試験片の被覆原板露出面及び端部から約 5 mm までの被覆層を、粘着テープ、塗料、ワックスなどの、試験の条件下で安定な被覆材で塗り包む。
- b) 試験は JIS A 1415 による。試験装置は WV-A 形又は WV-B 形を用い、試験時間は表 13 による。  
 なお、試験装置として、WV-A 形又は WV-B 形に代えて、WS-A 形又は WS-B 形を用いてもよい。

表 13—耐候性試験の試験時間

単位 h	
用途による種類	試験時間
A 種	2 000
B 種	1 500

- c) 試験片の端部から 10 mm を除く部分の、表面のさび、割れ及び著しい変色の有無を、目視によって確認する。

## 10.8 自消性試験

自消性試験は、次による。試験は、形式試験とする。

- a) 試験片は、約 10 mm×約 150 mm の大きさとし、供試材から 2 個採る。
- b) 試験片を図 7 のように被覆層を下に向け、長さ方向は水平に、幅方向は水平面に対し 45° の角度に、高さは試験片下端が炎の先端高さとなるように、クランプ付スタンドに取り付ける。試験には、都市ガス又は液化石油ガスを燃料とする口径 8.5 mm～11.5 mm のバーナーを使用する。試験は、空気の流れが生じないように配慮した室内で行い、バーナーの炎の高さを約 25 mm の安定した青色炎となるように調節する。炎の先端を試験片の自由端の下端部に接触する位置に置き、20 秒間加熱する。
- c) 20 秒間加熱後、炎を取り去ったとき、直ちに消炎することを、目視によって確認する。

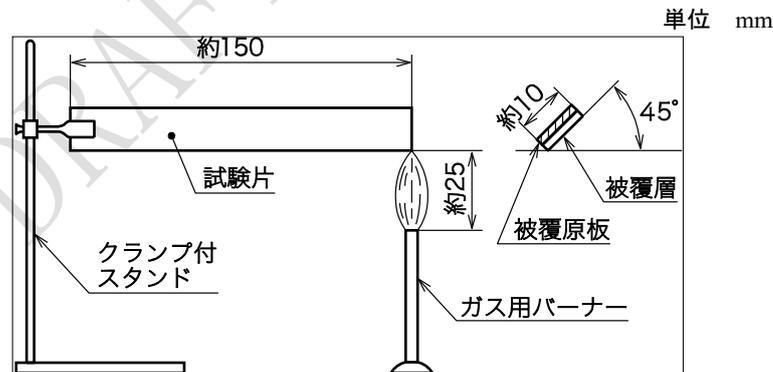


図 7—自消性試験装置

## 11 検査及び再検査

### 11.1 検査

検査は、次による。

- a) 密着性、曲げ性、低温加工性、耐沸騰水性、耐薬品性、耐食性、耐候性及び自消性は、箇条 5 に適合しなければならない。

- b) 寸法は、**箇条 7**に適合しなければならない。
- c) 形状は、**箇条 8**に適合しなければならない。
- d) 外観は、**箇条 9**に適合しなければならない。

## 11.2 再検査

密着性試験の成績が規定に適合しなかった板及びコイルは、**JIS G 0404** の **9.8** (再試験) によって再試験を行い、合否を決定してもよい。

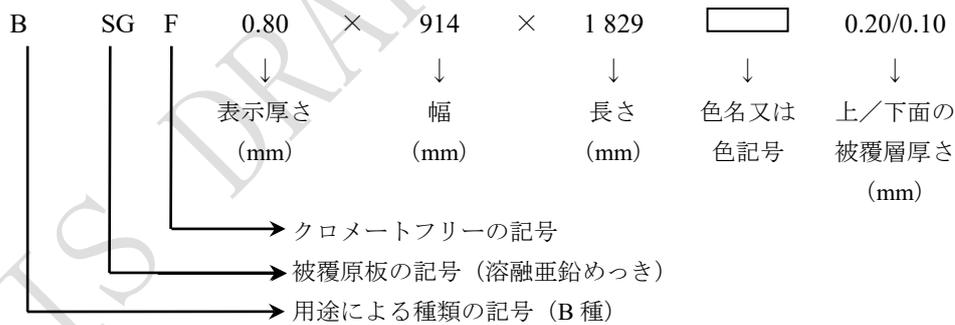
## 12 表示

検査に合格した板及びコイルは、1 包装ごと又は 1 結束ごとに次の項目を適切な方法で表示する。ただし、受渡当事者間の協定によって、製品識別が可能な範囲でその一部を省略してもよい。

- a) 用途による種類の記号 (**表 1**)
- b) 被覆原板の記号 (**表 2**)
- c) クロメートフリーの場合の記号 F (**4.3**)
- d) 色名又は色記号 (**箇条 6**)
- e) 寸法 (**箇条 7**)
- f) 被覆層の厚さ (上面/下面)
- g) 枚数又は質量 (板 1 枚の場合は、省略してもよい。)
- h) 製造業者名又はその略号
- i) 製品の識別番号

表示例は、次による。

### 例 1 クロメートフリーの板の場合



**例 2** クロメートフリーでない板の場合

B	SG	0.80	×	914	×	1 829	<span style="border: 1px solid black; display: inline-block; width: 20px; height: 10px;"></span>	0.20/0.10
		↓		↓		↓	↓	↓
		表示厚さ		幅		長さ	色名又は	上/下面の
		(mm)		(mm)		(mm)	色記号	被覆層厚さ
								(mm)
		→ クロメートフリーの適用なし						
		→ 被覆原板の記号 (溶融亜鉛めっき)						
		→ 用途による種類の記号 (B 種)						

**13 保管・運搬**

保管・運搬は、次による。

- a) 屋内のじんあい及び湿気の少ない通風良好な場所に保管する。
- b) 運搬及び移動のときは、化学薬品類などの腐食性物質との混載は避けるとともに、被覆層を損傷しないように、また、水にぬれないように注意する。

**注記** 低温では、塗膜の加工性が低下するため、保管が低温の場合は、板又はコイルの温度が常温となつてから加工することが一般的である。

**14 注文者によって提示される情報**

注文者は、この規格に規定する事項を適切に指定するために、注文時に少なくとも次の事項を製造業者、加工業者又は中間業者へ提示しなければならない。

- a) 板又はコイルの別 (簡条 1)
- b) 用途による種類又は用途による種類の記号 (表 1)
- c) 適用する被覆原板及び被覆原板の記号 (表 2)
- d) クロメートフリーの指定有無 (4.3)
- e) 色名又は色記号 (簡条 6)
- f) 寸法及び寸法許容差 (簡条 7, 表 7 及び表 8)
- g) 被覆層の厚さ (上面/下面) (標準厚さは表 6)

**15 報告**

注文者の要求がある場合には、製造業者は、検査文書を注文者に提出しなければならない。この場合、報告は、JIS G 0404 の簡条 13 (報告) による。検査文書の種類は、特に指定のない場合は、JIS G 0415 の 5.1 (検査証明書 3.1) による。