

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 G3318

規格名称 塗装溶融亜鉛-5%アルミニウム合金めっき鋼板及び鋼帯

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、溶融亜鉛-5%アルミニウム合金めっき鋼板及び鋼帯に、合成樹脂塗料を塗装し焼き付けた、塗装溶融亜鉛-5%アルミニウム合金めっき鋼板、塗装溶融亜鉛-5%アルミニウム合金めっき鋼帯、及び板をJIS G 3316に規定する形状及び寸法に加工した波板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918万トンの一部

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が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)にあつては中立者] 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	塗膜の種類及び塗膜の種類の記事	2
4.2	塗膜の種類を表示方法	2
4.3	種類の記事, 適用する表示厚さ及び塗装原板	3
5	クロメートフリー塗装鋼板	4
6	色名及び色記号	4
7	塗膜の耐久性	5
8	塗膜の物理的性質	5
9	明度及び日射反射率	6
10	寸法	6
10.1	寸法の表し方	6
10.2	標準寸法	7
10.3	寸法許容差	7
11	形状	9
11.1	横曲がり	9
11.2	直角度	10
11.3	平たん度	11
11.4	波板の波のピッチ, 波の深さ及び幅の両端の波の向き	12
12	質量	12
12.1	板及び波板の質量	12
12.2	コイルの質量	12
12.3	質量の計算方法	12
12.4	板及び波板の計算質量の許容差	13
13	外観	13
14	試験	14
14.1	塗膜の耐久性試験	14
14.2	塗膜の物理的性質の試験	15
14.3	明度及び日射反射率の試験	17
14.4	試験上の注意	18
15	検査及び再検査	18
15.1	検査	18
15.2	再検査	18

	ページ
16 表示	18
16.1 包装表示	18
16.2 裏面表示	20
17 保管及び運搬	20
18 注文者によって提示される情報	20
19 報告	21

JIS DRAFT 2023/12/20

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 G 3318:2019 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 G 3318:2019 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。

塗装溶融亜鉛－5 %アルミニウム合金めっき 鋼板及び鋼帯

Prepainted hot-dip zinc－5 % aluminium alloy-coated steel sheet and strip

1 適用範囲

この規格は、溶融亜鉛－5 %アルミニウム合金めっき鋼板及び鋼帯に、合成樹脂塗料を塗装し焼き付けた、塗装溶融亜鉛－5 %アルミニウム合金めっき鋼板（以下、板という。）、塗装溶融亜鉛－5 %アルミニウム合金めっき鋼帯（以下、コイルという。）、及び板を JIS G 3316 に規定する形状及び寸法に加工した波板（以下、波板という。）について規定する。

注記 次回改正時に、JIS G 3312、JIS G 3318 及び JIS G 3322 に適用する共通的な要求事項を抜き出して、共通規格を新規に制定する予定である。

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 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 3316 鋼板製波板の形状及び寸法

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 K 5600-4-4 塗料一般試験方法－第4部：塗膜の視覚特性－第4節：測色（原理）

JIS K 5600-8-2 塗料一般試験方法－第8部：塗膜劣化の評価－第2節：膨れの等級

JIS K 5600-8-4 塗料一般試験方法－第8部：塗膜劣化の評価－第4節：割れの等級

JIS K 5600-8-6 塗料一般試験方法－第8部：塗膜劣化の評価－欠陥の量、大きさ及び外観の変化に関する表示－第6節：白亜化の等級（テープ法）

JIS K 5602 塗膜の日射反射率の求め方

JIS R 6252 研磨紙

JIS S 6006 鉛筆、色鉛筆及びそれらに用いる芯

JIS Z 1522 セロハン粘着テープ

JIS Z 2371 塩水噴霧試験方法

JIS Z 8401 数値の丸め方

JIS Z 9107 安全標識－性能の分類、性能基準及び試験方法

35 3 用語及び定義

36 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。

37 3.1

38 クロメートフリー塗装鋼板

39 六価クロムを含まない塗装鋼板

40 3.2

41 形式試験

42 受渡しの都度行う試験ではなく、製造条件が確立されていることを前提に安定して品質が規定に適合し
43 ていることを検証する試験

44 **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
45 いることを、再度、実証しなければならない。

46 **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。

47 4 種類及び記号

48 4.1 塗膜の種類及び塗膜の種類の記号

49 塗膜は、6 種類とし、塗膜の種類及び保証面の片面ごとの塗膜の種類の記号は、表 1 による。ここで、
50 保証とは、箇条 7、箇条 8、箇条 9 及び箇条 13 に適合することをいう。非保証面の場合、塗膜の種類の記
51 号は、塗膜の有無にかかわらず、“0”とする。

52

53 表 1－塗膜の種類及び保証面の片面ごとの塗膜の種類の記号

塗膜の種類	塗膜の種類の記号
1 類	1
2 類	2
3 類	3
4 類	4
5 類	5
6 類	6

54

55 4.2 塗膜の種類の表示方法

56 板、コイル及び波板の塗膜の種類は、表面¹⁾及び裏面の塗膜の種類の記号を組み合わせ、2 桁の数字で
57 表す。1 桁目は表面の記号、2 桁目は裏面の記号とする。

58 **注¹⁾** 通常、注文者が、より重要視する面を、表面として指定している。

59 **例**

60 

61

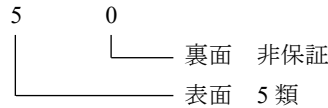
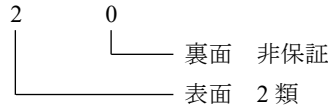
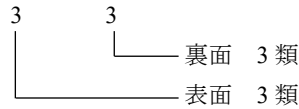
62

63

64

65

66
67
68
69
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83
84
85
86
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96



4.3 種類の記号，適用する表示厚さ及び塗装原板

種類の記号，適用する表示厚さ²⁾及び塗装原板は，次による。

注²⁾ 表示厚さは，10.1.1 a) 参照。

- a) 板及びコイルは，10種類とし，種類の記号及び適用する表示厚さは，表2による。
- b) 波板は，7種類とし，適用する種類の記号は，表2による。適用する表示厚さ及びめっきの付着量表示記号は，JIS G 3317の附属書JA（波板の種類の記号，適用する表示厚さ，めっきの付着量表示記号及び標準寸法）による。波板の形状の種類及び記号は，JIS G 3316の表1（波板の形状の種類及び記号）による。
- c) 塗装原板は，JIS G 3317の冷間圧延原板を用いた溶融亜鉛-5%アルミニウム合金めっき鋼板及び鋼帯とし，塗装原板の種類記号は，表2による。塗装原板のめっきの付着量表示記号は，JIS G 3317の6.2.1（めっきの付着量表示記号）による。塗膜の種類が3類又は6類の場合，塗装原板には，JIS G 3317のY27に対応するめっきの付着量以上のものを適用する。
- d) 屋根用及び建築外板用に適用する場合は，次による。
 - 1) 適用する表示厚さ及びめっきの付着量表示記号は，JIS G 3317の附属書JB（屋根用・建築外板用の板及びコイルの種類記号，適用する表示厚さ及びめっきの付着量表示記号）による。
 - 2) 屋根用及び建築外板用の記号は，表3による。
 - 3) 塗膜の種類は，2類，3類，5類又は6類のいずれかとする。
 - 4) 屋根用で片面保証の場合，保証面の塗膜の種類が2類又は5類のときは，裏面をベージュに塗装する。

97

表 2—種類の記号及び適用する表示厚さ

種類の記号	適用する表示厚さ mm	波板への適用	用途 (参考)	塗装原板の種類の記号
CZACC	0.25 以上 1.6 以下	○	一般用	SZACC
CZACH	0.25 以上 1.0 以下	○	硬質一般用	SZACH
CZACD1	0.27 以上 1.6 以下	—	絞り用 1 種	SZACD1
CZACD2	0.40 以上 1.6 以下	—	絞り用 2 種	SZACD2
CZACD3	0.60 以上 1.6 以下	—	絞り用 3 種	SZACD3
CZAC340	0.25 以上 1.6 以下	○	高強度一般用	SZAC340
CZAC400		○		SZAC400
CZAC440		○		SZAC440
CZAC490		○		SZAC490
CZAC570		○		SZAC570

98

99

表 3—屋根用及び建築外板用の記号

用途	屋根用及び建築外板用の記号
屋根用	R
建築外板用	A

100

101

種類を表す記号の例を、次に示す。

102

— CZACC-20 : 一般用 2 類塗装溶融亜鉛-5%アルミニウム合金めっき鋼板の片面保証の場合

103

— CZACCR-22 : 一般用を用いた屋根用 2 類塗装溶融亜鉛-5%アルミニウム合金めっき鋼板
(裏面 2 類) の両面保証の場合

104

105

— CZAC400-32 : 高強度一般用 3 類塗装溶融亜鉛-5%アルミニウム合金めっき鋼板 (塗装原板
SZAC400, 裏面 2 類) の両面保証の場合

106

107

— CZACCR-20 W2 : 一般用を用いた屋根用 2 類塗装溶融亜鉛-5%アルミニウム合金めっき鋼板製
波板 2 号の片面保証の場合

108

109

— CZACCR-50 : 一般用を用いた屋根用 5 類塗装溶融亜鉛-5%アルミニウム合金めっき鋼板の
片面保証の場合

110

111 5 クロメートフリー塗装鋼板

112

板, コイル及び波板は, クロメートフリー塗装鋼板を適用してもよい。クロメートフリー塗装鋼板の記
号は, 表 4 による。

113

114

注記 次回改正時には, クロメートフリー塗装鋼板だけの適用とする予定である。

115

116

表 4—クロメートフリー塗装鋼板の記号

適用	クロメートフリー塗装鋼板の記号
クロメートフリー塗装鋼板	F

117

6 色名及び色記号

118

色名及び色記号は, 受渡当事者間の協定による。

119 7 塗膜の耐久性

120 板，コイル及び波板の保証面の塗膜の耐久性は，次による。ただし，屋根用に適用する場合，非保証面
121 の耐久性についても，a)を満足しなければならない。

122 a) 塩水噴霧試験による塗膜の耐久性 板，コイル及び波板は，14.1.1, 14.1.2 及び 14.4 によって試験を行
123 い，試験片に異常が生じてはならない。ただし，かすかな膨れ及びさびが生じてもよい。かすかな膨
124 れは，JIS K 5600-8-2 の膨れの等級 2 (S2) を限度とする。試験片に，あらかじめ存在していた擦りき
125 ずに発生したかすかなさびは，塗膜耐久性の評価の対象から除外してもよい。

126 b) デューサイクル式促進耐候性試験による塗膜の耐久性 板，コイル及び波板は，14.1.1, 14.1.3 及び 14.4
127 によって試験を行い，塗膜の耐久性は，次による。

128 1) 試験片の縁から 10 mm 以内の塗膜は，観察・評価の対象としない。

129 2) 目視にて，塗膜に割れがあってはならない。また，JIS K 5600-8-4 の表 1 (割れの大きさの表示のた
130 めの等級表) の等級 2～等級 5 の割れがあってはならない。

131 3) JIS Z 1522 に規定するセロハン粘着テープを塗膜の上に置き，強く押し付け，指でこすり，テープ
132 を剥がしたとき，塗膜は，剥がれてはならない³⁾。

133 注³⁾ これは，JIS K 5600-8-5 の表 1 (はがれの量の表示のための等級表) の等級 0 に相当する。

134 4) 白亜化は，JIS K 5600-8-6 の箇条 6 (手順) によって評価し，判定基準は，受渡当事者間の協定によ
135 る。

136 注記 デューサイクル式促進耐候性試験では，変退色を評価することがある。

137 c) サイクル腐食試験による塗膜の耐久性 サイクル腐食試験による塗膜の耐久性は，受渡当事者間の協
138 定によって適用してもよい。サイクル腐食試験を適用する場合，板，コイル及び波板は，14.1.1, 14.1.4
139 及び 14.4 によって試験を行い，試験片の平面部に異常が生じてはならない。ただし，かすかな膨れ及
140 びさびが生じてもよい。かすかな膨れは，JIS K 5600-8-2 の膨れの等級 2 (S2) を限度とする。試験片
141 に，あらかじめ存在していた擦りきずに発生したかすかなさびは，塗膜耐久性の評価の対象から除外
142 してもよい。

143 なお，評価基準 (基準値・特性値の設定) は，受渡当事者間で協定してもよい。

144 8 塗膜の物理的性質

145 板，コイル及び波板の塗膜の物理的性質は，表 5 の丸印の項目について，14.2 及び 14.4 によって試験を
146 行い，判定基準は，表 5 による。

147

148

表 5—塗膜の物理的性質

項目	No.	種類の記号		判定基準	試験方法
		CZACC, CZACD1, CZACD2, CZACD3, CZAC340, CZAC400, CZAC440, CZAC490	CZACH, CZAC570		
密着性	1	○ ^{a)}	—	試験片の幅の両端からそれぞれ 7 mm 以上離れた部分の塗膜が、塗装原板から剥がれ ^{b)} てはならない。	14.2.3
	2	—	○	切れ目を入れた部分の塗膜が、塗装原板から剥がれてはならない。また、塗膜に裂け目が入ったり、しわになって集まるような盛り上がりが起こってはならない。	14.2.4
塗膜硬度	3	○	○	塗膜に、引っかききずを生じてはならない。	14.2.5
耐衝撃性	4	○	—	塗膜が、塗装原板から剥がれ ^{b)} てはならない。	14.2.6
<p>注 a) 塗装原板が、めっきの付着量表示記号 Y35 以上の付着量の場合は、14.2.4 によって試験してもよい。この場合の判定基準は、この表の No.2 による。</p> <p>注 b) 塗膜の剥がれとは、塗膜が塗装原板から剥離した状態を指し、塗膜の亀裂若しくは割れ又はそれらに起因して出現する塗装原板の金属光沢には適用しない。</p>					

149 9 明度及び日射反射率

150 明度及び日射反射率は、次による。

- 151 a) 明度は、14.3 によって試験を行い、明度 L^* は、表 6 による。
- 152 b) 日射反射率は、14.3 及び 14.4 によって試験を行い、表 6 による。

153

154

表 6—明度及び日射反射率

塗膜の種類	明度 L^*	日射反射率
1 類	規定しない	規定しない
2 類		
3 類		
4 類	40 以下	40 %以上
5 類		
6 類		

155 10 寸法

156 10.1 寸法の表し方

157 10.1.1 厚さの名称

158 板、コイル及び波板の厚さの名称は、次による。波板の場合は、次の名称を、波付け前の板の厚さに適
159 用する。

- 160 a) 塗装原板のめっきを施す前の冷間圧延原板の厚さを、表示厚さとする。

161 **注記 1** この規格で規定する“表示厚さ”と JIS G 3317 で規定する“表示厚さ”とは、同じ厚さをい
162 う。

- 163 b) 塗装を施す前の厚さを、塗装原板厚さとする。塗装原板厚さは、表示厚さに相当めっき厚さを加えた

164 ものであって、表示厚さを小数点以下3桁で表した数値に、表7の相当めっき厚さを加え、JIS Z 8401
165 の規則Aによって小数点以下2桁に丸めた数値とする。

166 **注記2** 表7のめっきの付着量表示記号は、JIS G 3317に規定されている。

167

168

表7—相当めっき厚さ

	単位 mm														
めっきの付着量表示記号	Y04	Y06	Y08	Y10	Y12	Y14	Y18	Y20	Y22	Y25	Y27	Y30	Y35	Y45	Y60
相当めっき厚さ	0.009	0.014	0.018	0.023	0.028	0.031	0.037	0.043	0.046	0.053	0.058	0.063	0.069	0.086	0.110

169

170 c) 塗装原板に塗装を施した後の厚さを、製品厚さとする。

171 10.1.2 寸法の単位

172 板、コイル及び波板の寸法の単位は、次による。

173 a) 板及び波板の寸法は、表示厚さ、幅及び長さをミリメートルで表す。

174 b) コイルの寸法は、表示厚さ及び幅をミリメートルで表す。コイルの長さについては、コイルの質量が
175 計算質量による場合、長さをメートルで表す。

176 10.2 標準寸法

177 10.2.1 板及びコイルの標準寸法

178 板及びコイルの標準寸法は、次による。

179 a) **標準表示厚さ** 板及びコイルの標準表示厚さは、表8による。

180

181

表8—標準表示厚さ

単位 mm										
0.27	0.30	0.35	0.40	0.50	0.60	0.80	1.0	1.2	1.4	1.6

182

183 b) **標準幅及び板の標準長さ** 板及びコイルの標準幅並びに板の標準長さは、表9による。

184

185

表9—標準幅及び板の標準長さ

単位 mm	
標準幅	板の標準長さ
762	1 829 2 134 2 438 2 743 3 048 3 353 3 658
914	1 829 2 134 2 438 2 743 3 048 3 353 3 658
1 000	2 000
1 219	2 438 3 048 3 658
コイルの場合は、この表のほか610 mmも標準幅とする。	

186 10.2.2 波板の標準寸法

187 波板の標準表示厚さ、波板の波付け前の標準幅及び標準長さは、JIS G 3316の5.3（標準長さ）による。

188 また、波板の標準仕上がり幅は、JIS G 3316の5.2（標準仕上がり幅）による。

189 10.3 寸法許容差

190 **10.3.1 製品厚さの許容差**

191 板，コイル及び波板の製品厚さの許容差は，次による。

192 a) 製品厚さの許容差の基準は，塗装原板厚さとする。

193 b) 製品厚さの許容差は，表 10 又は表 11 による。

194 c) 製品厚さの許容差は，縁（幅方向端部）から 25 mm 以上内側に適用する。ただし，幅 50 mm 未満の場
195 合は，幅の中央に適用する。

196

197

198

表 10－製品厚さの許容差 A（塗膜の種類記号が“10”，“11”，“20”，“21”，
“40”，“41”，“44”，“50”，“51”及び“54”の場合に適用する。）

単位 mm

表示厚さ	幅			
	630 未満	630 以上 1 000 未満	1 000 以上 1 250 未満	1 250 以上
0.25 以上 0.40 未満	+0.09 -0.04	+0.09 -0.04	+0.09 -0.04	+0.10 -0.05
0.40 以上 0.60 未満	+0.10 -0.05	+0.10 -0.05	+0.10 -0.05	+0.11 -0.06
0.60 以上 0.80 未満	+0.11 -0.06	+0.11 -0.06	+0.11 -0.06	+0.11 -0.06
0.80 以上 1.00 未満	+0.11 -0.06	+0.11 -0.06	+0.12 -0.07	+0.13 -0.08
1.00 以上 1.25 未満	+0.12 -0.07	+0.12 -0.07	+0.13 -0.08	+0.14 -0.09
1.25 以上 1.60 未満	+0.13 -0.08	+0.14 -0.09	+0.15 -0.10	+0.16 -0.11
1.60	+0.15 -0.10	+0.16 -0.11	+0.17 -0.12	+0.18 -0.13

199

200

201 表 11－製品厚さの許容差 B（塗膜の種類の記事が“10”，“11”，“20”，“21”，“40”，
202 “41”，“44”，“50”，“51”及び“54”以外の場合に適用する。）

単位 mm

表示厚さ	幅			
	630 未満	630 以上 1 000 未満	1 000 以上 1 250 未満	1 250 以上
0.25 以上 0.40 未満	+0.11 −0.03	+0.11 −0.03	+0.11 −0.03	+0.12 −0.04
0.40 以上 0.60 未満	+0.12 −0.04	+0.12 −0.04	+0.12 −0.04	+0.13 −0.05
0.60 以上 0.80 未満	+0.13 −0.05	+0.13 −0.05	+0.13 −0.05	+0.13 −0.05
0.80 以上 1.00 未満	+0.13 −0.05	+0.13 −0.05	+0.14 −0.06	+0.15 −0.07
1.00 以上 1.25 未満	+0.14 −0.06	+0.14 −0.06	+0.15 −0.07	+0.16 −0.08
1.25 以上 1.60 未満	+0.15 −0.07	+0.16 −0.08	+0.17 −0.09	+0.18 −0.10
1.60	+0.17 −0.09	+0.18 −0.10	+0.19 −0.11	+0.20 −0.12

203 **10.3.2 幅及び長さの許容差**

204 板，コイル及び波板の幅の許容差，並びに板及び波板の長さの許容差は，次による。

- 205 a) 板及びコイルの幅の許容差，並びに板及び波板の長さの許容差は，表 12 による。
- 206 b) 幅及び長さの許容差は，受渡当事者間の協定によって，表 12 に規定する全許容差範囲と同一の範囲で
207 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。
- 208 c) 波板の仕上がり幅及び波付け前の幅は，JIS G 3316 の簡条 4（波板の仕上がり幅及び波付け前の幅）
209 による。波板の仕上がり幅の許容差は，JIS G 3316 の簡条 6（寸法許容差）による。

210
211 表 12－幅及び長さの許容差

区分	許容差 mm
幅	+7 0
長さ	+15 0

212 **10.3.3 波板の波の深さ及び波のピッチの許容差**

213 波板の波の深さ及び波のピッチの許容差は，JIS G 3316 の簡条 6（寸法許容差）による。

214 **11 形状**

215 **11.1 横曲がり**

216 板，コイル及び波板の横曲がりは，次による。

- 217 a) 横曲がりの測定は、**図 1**による。
- 218 b) 横曲がりは、**表 13**による。波板の場合は、波付け前の板に適用する。
- 219 c) 横曲がりは、コイルの欠点部分には、適用しない。
- 220 d) 横曲がりの測定は、省略してもよい⁴⁾。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。
- 221
- 222 **注 4)** 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
- 223 しなければならないことを意味する。

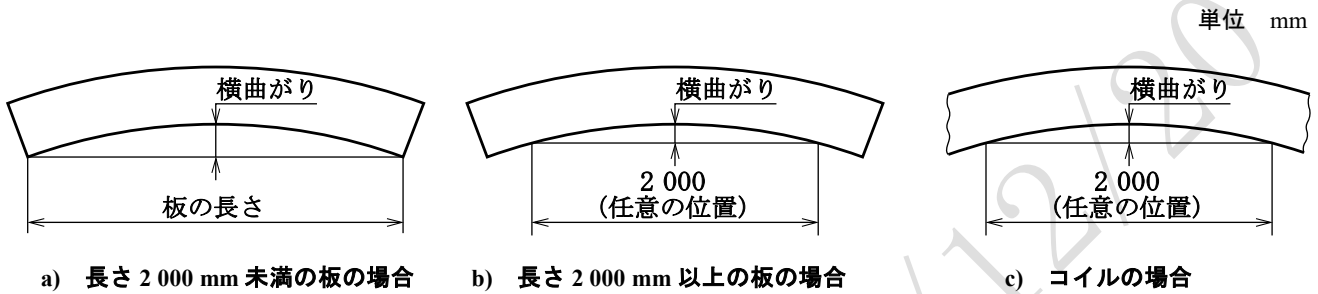


図 1—横曲がりの測定

表 13—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	長さ 2 000 につき 4 以下	
630 以上	2 以下	長さ 2 000 につき 2 以下	

11.2 直角度

板及び波板の直角度は、次のいずれかによる。波板の場合は、波付け前の板に適用する。

なお、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** 板及び波板の直角度は、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。

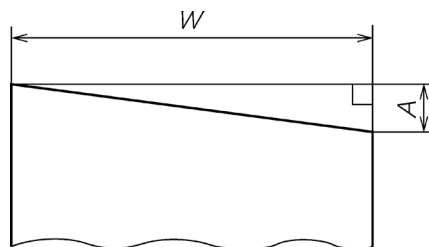


図 2—板及び波板の直角度（垂線を用いる方法）

- b) **対角線を用いる方法** 板及び波板の直角度は、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 ($|X_1 - X_2| / 2$) が板及び波板の実測幅 (W) の 0.7%を超えてはならない。

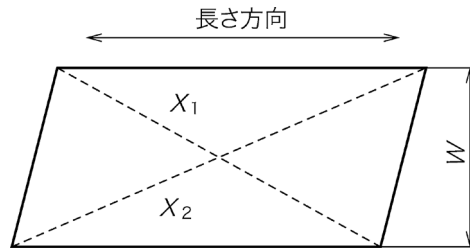


図3—板及び波板の直角度（対角線を用いる方法）

239

240

11.3 平たん度

242 板及びコイルの平たん度は、反り、耳のび及び中のびからなり、次による。

243 a) 板の平たん度 板の平たん度は、次による。

244 1) 板の平たん度の測定は、図4による。反りの測定位置は、 $a1$ 又は $a2$ とし耳のび及び中のびの測定
245 位置は、 $b1$ 又は $b2$ とする。中のびの測定は幅方向としてもよい。

246 2) 図4の測定位置での基準平面からの最大偏差は、板の平たん度として、表14を満たさなければなら
247 ない。

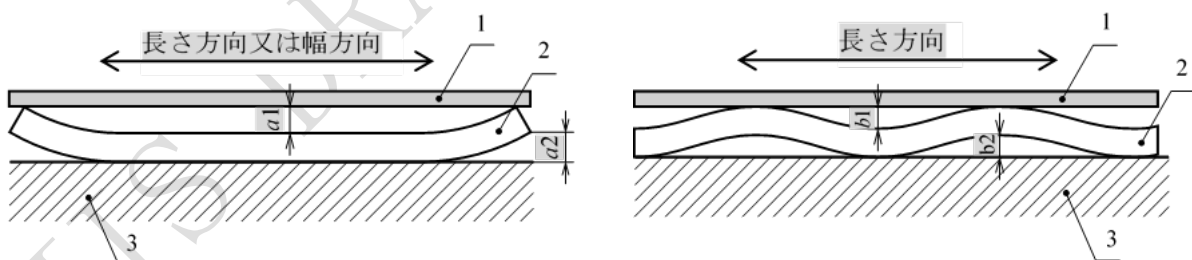
248 b) コイルの平たん度 コイルの平たん度は、次による。

249 1) コイルの平たん度の測定は、図4b)による。反りは、適用しない。耳のび及び中のびの測定位置は、
250 $b1$ 又は $b2$ とする。中のびの測定は、幅方向としてもよい。また、コイルの平たん度は、コイルの
251 欠点部分には適用しない。

252 2) 図4b)の測定位置での基準平面からの最大偏差は、コイルの平たん度として、表14を満たさなければ
253 ならない。

254 3) コイルの平たん度の測定は、省略してもよい⁵⁾。ただし、測定値の報告が必要な場合には、受渡当
255 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。

256 注⁵⁾ 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
257 さなければならないことを意味する。



a) 反り

b) 耳のび及び中のび

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

$a1$ 又は $a2$: 反りの測定位置

$b1$ 又は $b2$: 耳のび及び中のびの測定位置

258

259

図4—平たん度の測定

260

表 14—平たん度

単位 mm

幅	ひずみの種類		
	反り ^{a)}	耳のび ^{a)}	中のび ^{a)}
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 ^{a)} 定義は、JIS G 0203 参照。			

261

262 **11.4 波板の波のピッチ、波の深さ及び幅の両端の波の向き**

263 波板の波のピッチ及び波の深さは、JIS G 3316 の**箇条 3**（波のピッチ及び波の深さ）による。波板の幅
 264 の両端の波の向きは、JIS G 3316 の**箇条 7**（幅の両端の波の向き）による。

265

266 **注記 箇条 11** は、次回改正時に新規に制定する共通規格を引用する予定である。

267 **12 質量**268 **12.1 板及び波板の質量**

269 板及び波板の質量は、特に指定のない場合、計算質量とし、キログラムで表す。

270 **12.2 コイルの質量**

271 コイルの質量は、実測質量又は計算質量とし、キログラムで表す。

272 **12.3 質量の計算方法**

273 板、コイル及び波板の質量の計算方法は、**表 15**による。計算には、幅及び長さは公称寸法を用い、厚さ
 274 は表示厚さとする。

275

276

表 15－質量の計算方法

計算順序	計算方法	結果の桁数 ^{a)}	
原板 ^{b)} の基本質量 kg/(mm・m ²)	7.85 ^{c)}	—	
原板の単位質量 kg/m ²	原板の基本質量 [kg/(mm・m ²)]×表示厚さ (mm)	有効数字 4 桁に丸める。	
めっき後の単位質量 kg/m ²	原板の単位質量 (kg/m ²)＋めっき量定数 ^{d)} (kg/m ²)	有効数字 4 桁に丸める。	
板 ・ 波 板	板及び波板の面積 ^{e)} m ²	幅 (mm)×長さ (mm)×10 ⁻⁶	有効数字 4 桁に丸める。
	1 枚の質量 kg	めっき後の単位質量 (kg/m ²)×面積 (m ²)	有効数字 3 桁に丸める。
	1 結束の質量 ^{f)} kg	1 枚の質量 (kg)×同一寸法の 1 結束内の枚数	“kg”の整数値に丸める。
	総質量 kg	各結束質量 (kg) の総和	“kg”の整数値
コ イ ル	コイルの単位質量 kg/m	めっき後の単位質量 (kg/m ²)×幅 (mm)×10 ⁻³	有効数字 3 桁に丸める。
	1 コイルの質量 kg	コイルの単位質量 (kg/m)×長さ (m)	“kg”の整数値に丸める。
	総質量 kg	各コイルの質量 (kg) の総和	“kg”の整数値
注 a) 数値の丸め方は、JIS Z 8401 の規則 A による。 注 b) 原板は、塗装原板のめっきを施す前の冷間圧延原板をいう。 注 c) 厚さ 1 mm×面積 1 m ² 当たりの原板の基本質量 注 d) めっき量定数は、表 16 による。 注 e) 波板の面積の計算に用いる幅寸法は、波付け前の寸法による。 注 f) 結束質量が指定された場合の板枚数は、指定質量を同一形状、同一寸法、同一めっき付着量ごとに板 1 枚の質量で除して求め、整数値に丸める。			

277

278

表 16－質量の計算に用いるめっき量定数

めっきの付着量表示記号	Y04	Y06	Y08	Y10	Y12	Y14	Y18	Y20	Y22	Y25	Y27	Y30	Y35	Y45	Y60
めっき量定数	0.060	0.090	0.120	0.150	0.183	0.203	0.244	0.285	0.305	0.350	0.381	0.416	0.458	0.565	0.722

単位 kg/m²

279

12.4 板及び波板の計算質量の許容差

280

板及び波板の計算質量の許容差は、12.3 によって求めた計算質量と実測質量との差を計算質量で除して百分率で表し、表 17 を満たさなければならない。

281

282

283

表 17－計算質量の許容差

一組 ^{a)} の計算質量 kg	許容差 %
600 未満	±10
600 以上 2 000 未満	±7.5
2 000 以上	±5
注 a) 塗装原板の種類及びめっき付着量が同一で、かつ、板又は波板の形状及び寸法が同一のものを一組として計算する。	

284

285

286

287

288

289

290

291

注記 簡条 12 は、次回改正時に新規に制定する共通規格を引用する予定である。

292

13 外観

293

板、コイル及び波板は、使用上有害となる程度の欠点があってはならない。ただし、コイルは、一般に検査によって全長にわたっての欠点の検出は困難であり、また、欠点を除去する機会がないため、色むらなどの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

294

295

296 者間で協定してもよい。

297 なお、表面の欠点は、特に指定のない場合、板、コイル及び波板の保証面に適用する。片面保証の保証
298 面は、特に指定のない限り、板及び波板の場合、包装で上側にある面とし、コイルの場合、コイルの内側
299 の面とする。

300

301 **注記 箇条 13** は、次回改正時に新規に制定する共通規格を引用する予定である。

302 14 試験

303 14.1 塗膜の耐久性試験

304 14.1.1 一般

305 塗膜の耐久性試験は、形式試験とする。

306 なお、波板の場合は、波付け前の板の状態を、供試材を採取する。

307 14.1.2 塩水噴霧試験

308 塩水噴霧試験は、JIS Z 2371 による。溶液は、JIS Z 2371 の 4.2.1 (中性塩水噴霧試験) による。試験前
309 に、試験片の塗膜に擦りきずなどが無いことを目視で確認する。試験時間は、表 18 による。試験後の塗膜
310 の表面を、目視で観察する。

311 14.1.3 デューサイクル式促進耐候性試験

312 デューサイクル式促進耐候性試験は、JIS Z 9107 の 6.2.2.3 (サンシャインカーボンアーク灯式デューサ
313 イクル促進耐候性試験) による。試験時間は、表 18 による。試験後の塗膜の表面を、目視で観察する。

314

315

表 18—塗膜の耐久性試験時間

単位 h

塗膜の種類	試験時間	
	塩水噴霧試験 ^{a)}	デューサイクル式促進耐候性試験
1 類, 4 類	200	適用しない
2 類, 5 類	500	適用しない
3 類, 6 類	2 000	1 500
注 ^{a)} 屋根用で片面保証の場合の裏面の塩水噴霧試験時間は、150 h とする。		

316

317 14.1.4 サイクル腐食試験

318 サイクル腐食試験の種類及び時間については、受渡当事者間の協定による。試験前に、試験片の塗膜に
319 擦りきずなどが無いことを目視で確認する。

320 **注記** サイクル腐食試験の例として、次の試験方法がある。

321 — JIS H 8502 の 8. (サイクル試験方法)

322 — JIS K 5600-7-9 の附属書 1 (サイクル D)

323 14.2 塗膜の物理的性質の試験

324 14.2.1 供試材の採り方

325 曲げ試験，基盤目試験，鉛筆硬度試験及び衝撃変形試験の供試材の採り方は，塗装原板の種類，めっき
326 付着量及び塗膜の種類が同一で，かつ，寸法及び色が同一の製品を一組とし，一組の製品 50 t ごと及びそ
327 の端数から 1 枚を採る。

328 なお，波板の場合は，波付け前の板の状態です，供試材を採取する。

329 14.2.2 試験片

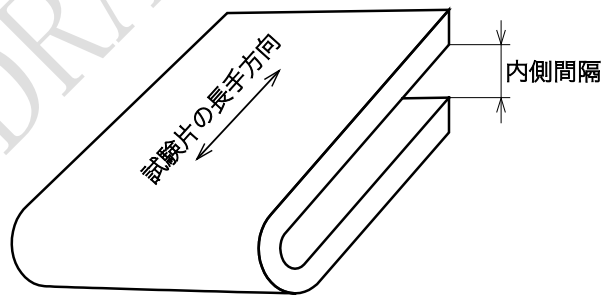
330 試験片は，次による。

- 331 a) 曲げ試験，基盤目試験，鉛筆硬度試験及び衝撃変形試験の試験片の数は，供試材 1 枚からそれぞれ 1
332 個とする。
- 333 b) 曲げ試験の試験片は，幅 75 mm～125 mm で試験に適切な長さのものとし，特に指定がない場合，塗
334 装原板の圧延方向と平行に供試材から採る。ただし，製造業者の判断によって，試験片の幅を 125 mm
335 超えとしてもよい。この場合の評価は，幅 75 mm～125 mm の試験片による密着性と同等以上でなけ
336 ればならない。
- 337 c) 基盤目試験，鉛筆硬度試験及び衝撃変形試験の試験片は，試験可能な面積とする。

338 14.2.3 曲げ試験

339 曲げ試験は，次による。

- 340 a) 試験片の曲げ操作は，手動の万力（バイス）を用いて，表 19 に内側間隔として規定する枚数を挟ん
341 で，図 5 のように試験片の長手方向に試験面を外側にして 180° 曲げる。ただし，万力を用いること
342 ができない場合は，その他の適切な方法で試験してもよい。
- 343 b) 試験面曲げ部の塗膜の剥がれの有無を，目視で確認する。
- 344



345 図 5—曲げ試験の方向

346

347

表 19－曲げの内側間隔

種類の記号	表示厚さ mm	内側間隔 ^{a)} 枚	曲げ角度
CZACC	0.25 以上 0.40 以下	2	180°
	0.40 を超え 1.6 以下	3	
CZACH	—	—	—
CZACD1	0.27 以上 1.6 以下	2	180°
CZACD2, CZACD3	0.40 以上 1.6 以下	2	
CZAC340	0.25 以上 0.40 以下	2	
	0.40 を超え 1.6 以下	3	
CZAC400	0.25 以上 1.6 以下	3	
CZAC440	0.25 以上 0.40 以下	4	
CZAC490	0.40 を超え 1.6 以下	5	
CZAC570	—	—	—

注^{a)} 表示厚さの板の枚数。この枚数の厚さ以下の内側間隔で曲げる。

348

349 **14.2.4 基盤目試験**

350 基盤目試験は、次による。

- 351 a) 試験片の塗膜に、カッタナイフなどで、めっき面に達する基盤状の目を切る。
- 352 b) 基盤目の間隔は 1 mm とし、縦横それぞれ 11 本の線を直角に交差させる。
- 353 c) 基盤状の目における塗膜の剥がれの有無を、目視で確認する。

354 **14.2.5 鉛筆硬度試験**

355 鉛筆硬度試験は、次による。

- 356 a) 鉛筆の芯は、塗膜の種類に応じて表 20 の硬度記号のものを用いる。表 20 の硬度記号は、JIS S 6006
- 357 による。ただし、一般用及び絞り用については、受渡当事者間の協定によって、これ以外の硬度記号
- 358 の鉛筆又は芯を用いてもよい。
- 359
- 360

表 20－鉛筆の硬度記号

塗膜の種類	硬度記号
1 類, 4 類	H
2 類, 5 類	H
3 類, 6 類	F

361

- 362 b) 鉛筆硬度試験は、鉛筆又は芯ホルダーを用いて行う。芯の先端が 3 mm 程度露出するように適切に削
- 363 るか又はホルダーに固定し、次に、硬い平らな面に載せた JIS R 6252 の P400 番以上の研磨紙に芯を
- 364 直角に当てて円を描きながら静かに研ぎ、先端が平らで角が鋭くなるようにする。

365 芯は、試験ごとに毎回新たに研いで用いる。

- 366 c) b) で準備した鉛筆又は芯ホルダーを試験片に対して、約 45° に保ちつつ、10 N 程度の荷重をかけな
- 367 がら、図 6 に示す方向に線書きする。この線の長さは、20 mm 以上で、線の本数は、3 本以上とする。

- 368 d) 試験片の表面の引っかききずの有無を、目視で確認する。
- 369

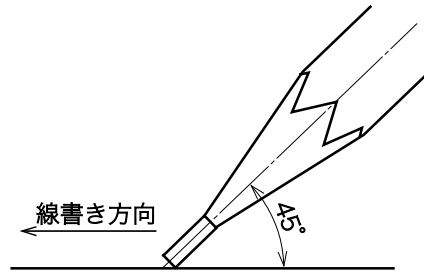


図 6—鉛筆硬度試験方法

370
371

372 14.2.6 衝撃変形試験

373 衝撃変形試験は、次による。

- 374 a) 図 7 に示すような衝撃変形試験機の頂部から、試験面におもりを落下させて行う。
- 375 b) おもりの質量は、 (500 ± 1) g とし、撃心先端の半径は、 (6.35 ± 0.03) mm とする。
- 376 c) おもりは、試験片から 500 mm 離れた高さから落とす。
- 377 d) 試験片のおもりの落下した箇所における塗膜の剥がれの有無を、目視で確認する。

378

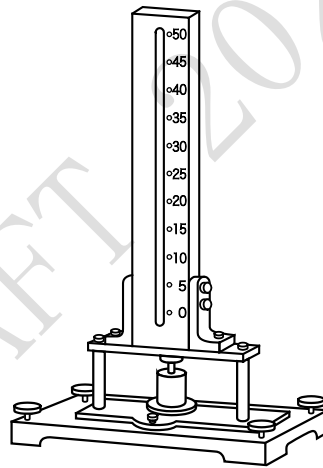


図 7—デュポン衝撃変形試験機

379
380

381 14.3 明度及び日射反射率の試験

382 板、コイル及び波板の明度及び日射反射率の試験は、次による。試験は、形式試験とする。

- 383 a) **供試材及び試験片の採り方** 明度及び日射反射率測定が可能なサイズの板を採取し、試験片とする。
- 384 なお、波板の場合は、波付け前の板の状態で、供試材を採取する。
- 385 b) **明度の試験** 明度 L^* は、JIS K 5600-4-4 の 3.2 [(CIE 1976) $L^*a^*b^*$ 色空間の色座標] による。測定値
- 386 は、JIS Z 8401 の規則 A によって整数値に丸める。
- 387 c) **日射反射率の試験** 日射反射率の測定は、明度 L^* を測定した試験片を用い、JIS K 5602 による。ただ
- 388 し、波長範囲は、近赤外域 (780 nm ~ 2 500 nm) とし、この波長範囲における分光反射率から日射反
- 389 射率を求める。求めた値は、JIS Z 8401 の規則 A によって整数値に丸める。

390 14.4 試験上の注意

391 試験上の注意は、次による。

- 392 a) 板、コイル及び波板の塗膜の耐久性、物理的性質、明度及び日射反射率は、塗膜きず（取扱いきず、
393 加工面のヘアクラックなど）の影響を受けるため、試験は、塗膜にきずのない状態で実施しなければ
394 ならない。
- 395 b) 物理的性質の試験は、周囲温度 5℃～35℃の範囲で行う。

396 15 検査及び再検査

397 15.1 検査

398 検査は、JIS G 0404 によるほか、次による。

- 399 a) 塗膜の耐久性は、**箇条 7** に適合しなければならない。
- 400 b) 塗膜の物理的性質は、**箇条 8** に適合しなければならない。
- 401 c) 明度及び日射反射率は、**箇条 9** に適合しなければならない。
- 402 d) 寸法は、**箇条 10** に適合しなければならない。
- 403 e) 形状は、**箇条 11** に適合しなければならない。
- 404 f) 質量は、**箇条 12** に適合しなければならない。
- 405 g) 外観は、**箇条 13** に適合しなければならない。

406 15.2 再検査

407 物理的性質の試験成績の一部が規定に適合しない場合は、規定に適合しなかった試験について、JIS G
408 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。

409 16 表示

410 16.1 包装表示

411 検査に合格した板、コイル及び波板は、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。
412 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。

- 413 a) 種類の記号
- 414 b) 屋根用又は建築外板用の場合、**表 3** の記号。**表 3** の記号は、種類の記号に続けて表示する。
- 415 c) 塗膜の種類の記号
- 416 d) クロメートフリー塗装鋼板の記号
- 417 e) 波板の場合、JIS G 3316 の **表 1**（波板の形状の種類及び記号）の記号。JIS G 3316 の **表 1** の記号は、
418 クロメートフリー塗装鋼板の記号に続けて表示する。
- 419 f) めっきの付着量表示記号
- 420 g) 色名又は色記号
- 421 h) 寸法（**箇条 10** 参照。ただし、板 1 枚の場合は、表示厚さだけでよい。）
- 422 i) 枚数又は質量（板 1 枚の場合は、省略してもよい。）

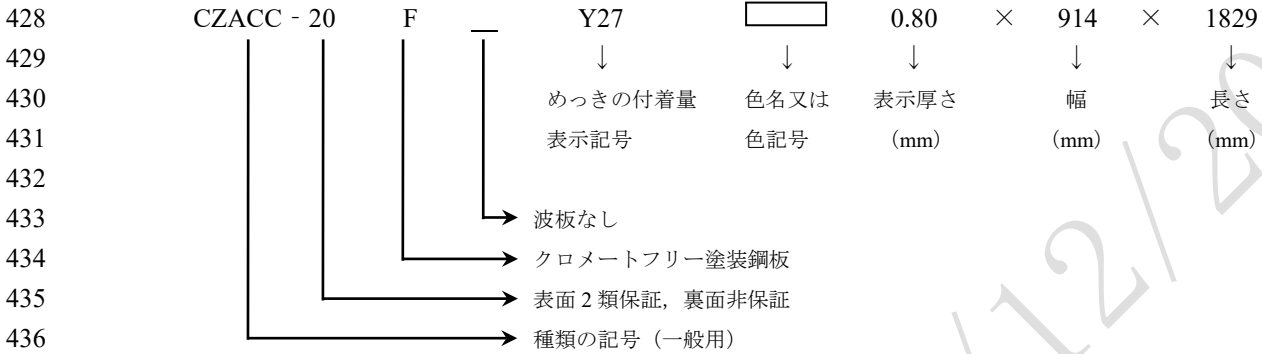
423 j) 製造業者名又はその略号

424 k) 製品の識別番号

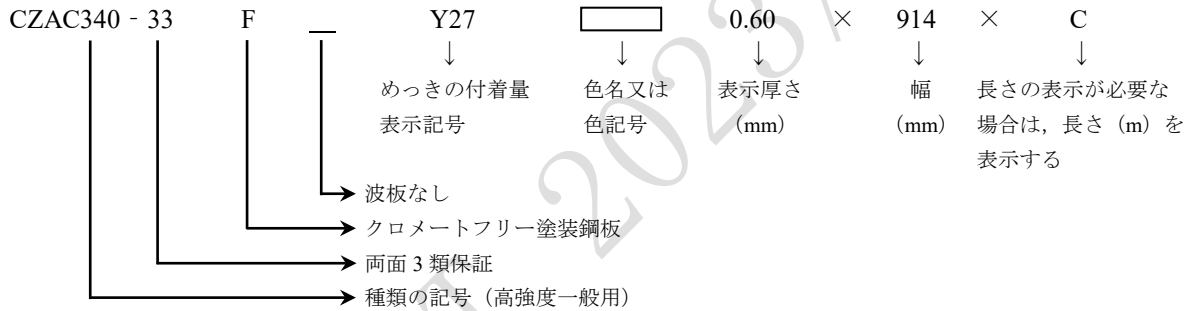
425

426 表示例は、次による。

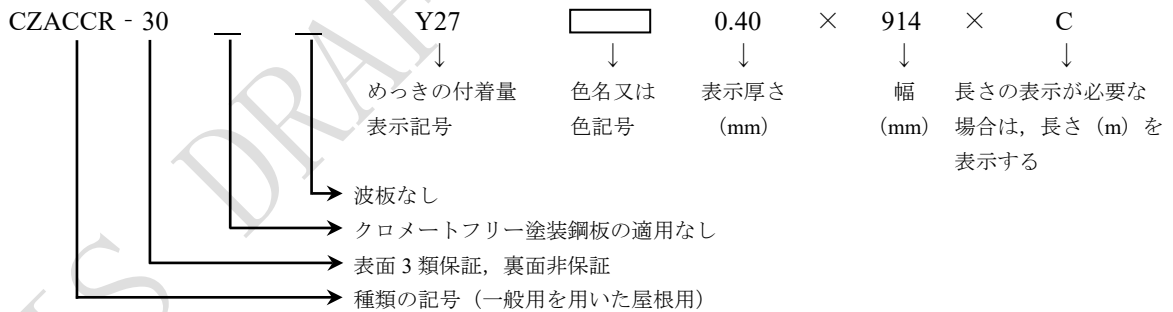
427 **例 1** 板の場合



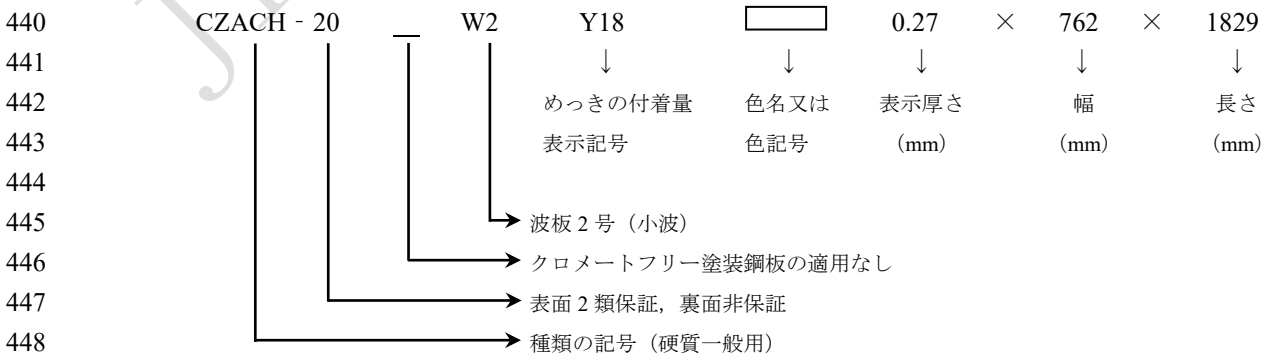
437 **例 2** コイルの場合



438 **例 3** 屋根用 (コイル) の場合



439 **例 4** 硬質一般用の板を用いた波板の場合



449 16.2 裏面表示

450 検査に合格した片面保証の板，コイル及び波板の裏面（非保証面）の表示は，次による。両面保証の場合、特に指定がある場合だけ裏面に表示する。

452 なお，表示は，板及び波板の場合は1枚ごと，コイルの場合は1コイルごと，コイルで屋根用の場合は一定間隔ごとに適切な方法で行う。

454 a) 屋根用の場合 次の項目を表示する。

- 455 1) 表示厚さ
- 456 2) 種類の記号（波板の場合は，波板の形状記号を含む。）
- 457 3) 用途（“ヤネ”と表示）
- 458 4) 製造業者名又はその略号

459 b) 屋根用以外の場合 次の項目を表示する。ただし，受渡当事者間の協定によって表示を省略してもよい。

- 461 1) 表示厚さ
- 462 2) 種類の記号（波板の場合は，波板の形状記号を含む。）
- 463 3) 製造業者名又はその略号

464 17 保管及び運搬

465 保管及び運搬は，次による。

- 466 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。
- 467 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，塗膜を損傷しないように，また，水にぬれないように注意する。

469 **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，コイル又は波板の温度が周囲温度となってから加工することが一般的である。

471 18 注文者によって提示される情報

472 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。

- 474 a) 板，コイル又は波板の別（**箇条 1**）
- 475 b) 塗膜の種類又は塗膜の種類記号（**表 1**）
- 476 c) 板，コイル又は波板の種類記号（**表 2**）
- 477 d) 波板の場合，波板の形状の種類又は記号 [4.3 b)]
- 478 e) めっきの付着量表示記号 [4.3 b)及び 4.3 c)]
- 479 f) 屋根用及び建築外板用に適用する場合，屋根用及び建築外板用の記号（**表 3**）
- 480 g) クロメートフリー塗装鋼板の適用（**箇条 5**）
- 481 h) 色名又は色記号（**箇条 6**）
- 482 i) 寸法（**箇条 10**）
- 483 j) コイルの場合，実測質量又は計算質量（**12.2**）

484 **19 報告**

485 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、
486 報告は、**JIS G 0404**の**箇条 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
487 **5.1**（検査証明書 3.1）による。

488
489
490
491
492
493
494
495
496
497
498
499
500
501
502
503
504
505
506
507
508
509
510
511
512
513
514
515
516
517
518
519

参考文献

- 520
521 **JIS G 3312** 塗装溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯
522 **JIS G 3322** 塗装溶融 55%アルミニウム-亜鉛合金めっき鋼板及び鋼帯
523 **JIS H 8502** めっきの耐食性試験方法
524 **JIS K 5600-7-9** 塗料一般試験方法-第7部：塗膜の長期耐久性-第9節：サイクル腐食試験方法-塩水
525 噴霧/乾燥/湿潤
526 **JIS K 5600-8-5** 塗料一般試験方法-第8部：塗膜劣化の評価-第5節：はがれの等級