

**特別基準の検査方法**  
**JWWA G 112 水道用ダクタイル鋳鉄管**  
**内面エポキシ樹脂粉体塗料**  
**JWWA-H721**

第4版：2025年3月18日改正

公益社団法人 日本水道協会 品質認証業務

改正履歴

項目	版番号	頁	年月日	作成者 品質管理課	審査 品質管理課長	承認 管理責任者	主な改正事項
制定	0	全	H25.10.10	波田野	仙波	加藤	制定
改正	1		H27.9.10	波田野	仙波	波多野	
改正	2		H30.12.17	波田野	山形	平本	
改正	3		R5.3.13	波田野	山形	遠藤	
改正	4	全	2025.3.18	伊東	波田野	遠藤	定期見直しに伴う改正

項 目	試 験 方 法	摘 要
<p><b>試 験 基 準</b></p> <p><b>試 験 範 囲</b></p>	<p><b>水道用ダクティル鑄鉄管内面エポキシ樹脂粉体塗装（JWWA G 112）による。</b></p> <p><b>試験項目</b> 認証申込み及び定期工場調査における、試験範囲を以下のとおりとする。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 塗料の比重</li> <li>2. 付着性</li> <li>3. 耐おもり落下性</li> <li>4. 耐カップング性</li> <li>5. 引っかき硬度</li> <li>6. 耐中性塩水噴霧性</li> <li>7. 耐低温・高温繰返し性</li> <li>8. 浸出性</li> <li>9. 表示</li> </ol> <p>1.～5.について、品質確認実施工場の設備を用いて、審査員が立会のもと試験を実施する。</p> <p>6.、7.について、試験操作を社内記録によって確認した上で、品質確認実施工場の成績書及び試験終了後の試験片によって判定する。</p> <p>1.～7.については、センターが認めた試験・検査機関で試験を実施することができる。</p> <p>8.について、センターが下請負契約を行った委託試験所にて試験を実施する。</p> <p>9.について、定期工場調査のみ認証品の表示内容を確認する。</p>	

項目	試験方法	摘要																							
<b>サンプリング</b>	<p><b>サンプルの選定</b> 立会を実施する性能試験及び浸出試験に用いる塗料は、センターが調査を実施する前に被調査工場と協議し、任意に選定する。</p> <p>なお、サンプルの抜取はセンターの職員が工場調査の前に行い、センターが選定した塗料と相違の無いことを確認する。その際、再試験用の予備の塗料の保管を指示する。</p> <p><b>試験片</b> 試験に用いる試験片の材料、大きさ及び枚数は表 1 による。なお、試験片の塗膜の厚さは、鋼板の場合 <math>0.2^{+0.1}_0</math> mm とする。ガラス板の場合、塗膜厚さが <math>0.3^{+0.1}_0</math> mm になるように片面 130×70mm の広さで両面および端部を塗装し、常温まで冷却したものとする。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 1 試験片</b></p> <table border="1" data-bbox="432 880 1193 1312"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>材料</th> <th>大きさ(mm)</th> <th>枚数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>付着性</td> <td rowspan="6">鋼板 JIS G 3141</td> <td rowspan="6">150×70×2.0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>耐おもり落下性</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>引っかき硬度</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>耐中性塩水噴霧性</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>耐低温・高温繰返し性</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>耐カッピング性</td> <td>90×90×1.2</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>浸出性</td> <td>ガラス板</td> <td>200×70×2.0</td> <td>9</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>試験片の確認</b> 審査員は、試験を実施する前に、センターの職員がサンプリングした塗料を用いて作成された試験片の寸法、枚数、および塗膜厚を任意に抜き取り確認し、品質認証マークを付す。</p> <p>各試験において、試験片の状態調節の条件が決められている場合は、それに基づき実施されていることを社内記録などで確認する。</p>	項目	材料	大きさ(mm)	枚数	付着性	鋼板 JIS G 3141	150×70×2.0	1	耐おもり落下性	2	引っかき硬度	2	耐中性塩水噴霧性	3	耐低温・高温繰返し性	2	耐カッピング性	90×90×1.2	2	浸出性	ガラス板	200×70×2.0	9	<p>立会</p> <p>立会</p> <p>社内記録確認</p>
項目	材料	大きさ(mm)	枚数																						
付着性	鋼板 JIS G 3141	150×70×2.0	1																						
耐おもり落下性			2																						
引っかき硬度			2																						
耐中性塩水噴霧性			3																						
耐低温・高温繰返し性			2																						
耐カッピング性			90×90×1.2	2																					
浸出性	ガラス板	200×70×2.0	9																						

項目	試験方法	摘要
塗料の比重	<p><b>塗料の比重</b> 塗料の比重試験は、規格 4.5.4.1 によって行い、JIS K 5101-11-1 ピクノメータ法による。試料の調整は試験試料をよく混合し、その中から十分な量を取り、ふるいに通す。それを 105±2°C で 2 時間、加熱乾燥後デシケーターに入れて室温まで放冷する。この時、分解する試料については分解しない温度及び時間を選択する。</p> <p><b>試験操作 A 法</b></p> <p>a) ピクノメータ、栓及びキャップを洗浄し、乾燥した後 1mg の精度でひょう量する。</p> <p>乾いた漏斗を用いてピクノメータに 1/2 以上入れないように適量の乾燥品を入れる（密度によるが、25ml のピクノメータを用いたときは 1～10g、50ml のピクノメータを用いたときは 2～20g とする）。その後、ピクノメータに栓及びキャップをして再度ひょう量する。</p> <p>b) 試験試料の入っているピクノメータを真空デシケーターに入れ、滴下漏斗の脚がピクノメータの中に入るように設置する。滴下漏斗の栓、デシケーター及び真空ポンプに接続している三方コックを開く。滴下漏斗に置換液体を満たし、次にデシケーター内の圧力が 2.0kPa 以下になってから 15 分後に三方コックを閉じ、漏斗の栓を徐々に開いて液体の表面が試料表面の 15mm 上になるまで置換液体を徐々に加える。漏斗の栓を閉じ、吸引によって損失が無いよう注意しながら三方コックを再びポンプの方へ開く。</p> <p>ピクノメータを減圧下(2.0kPa 以下)のデシケーター内に 4 時間、又は液体中に気泡が見えなくなるまで放置する。時々デシケーターを軽くたたいて包含されている空気を除去する。さらにポンプを止め、徐々に三方コックを開いてから大気圧に戻るまでデシケーターに空気を入れる。</p> <p>c) ピクノメータをデシケーターから取り出し、置換液体で完全に満たし、決められた測定温度±0.1°C に保持したウォーターバスに入れる。ピクノメータを水浴中で、最低 30 分保持してピクノメータが水浴の温度に達するようにする。次に液体がちょうど毛細管を満たすように注意して栓をする。線の外側の余分な液体をふき取る。ピクノメータを水浴から取り出し、キャップを付けて注意してピクノメータをふいて乾かす。ピクノメータ及びキャップを化学はかりのケースに移し、15 分放置してから精度 1mg でひょう量する。</p>	<p>立会</p> <p>立会</p> <p>立会</p>

項目	試験方法	摘要
	<p><b>試験操作 B 法</b></p> <p>A 法の a) の操作を行う。</p> <p>a) ピクノメータを真空装置に取り付け，真空ポンプを始動し，空気入口の栓を徐々に閉じ，圧力を 2 kPa 以下まで減圧させる。15 分間その状態を保持し，次に，あらかじめ置換液体を満たした滴下漏斗のコックを注意して開く。液体の表面が試料の表面から約 15 mm 上になるまで置換液体を徐々に加える。漏斗のコックを閉め，湿潤した試料から気泡が抜けて，なくなるまで減圧状態を保持する。</p> <p>    包含されている空気を除去するために注意してピクノメータを振る。</p> <p>b) 空気入口のコックを徐々に開き，ピクノメータに空気を入れて大気圧に戻す。ピクノメータを取り外し，置換液体で完全に満たし，決められた測定温度<math>\pm 0.1^{\circ}\text{C}</math>に保持したウォーターバスに入れる。ピクノメータを水浴中で最低 30 分保持し，ピクノメータが水浴の温度に達するようにする。</p> <p>    次に，液体がちょうど毛細管を満たすように注意して栓をする。栓の外側の余分な液体をふき取る。</p> <p>    ピクノメータを水浴から取り出し，キャップを付けて，注意してピクノメータをふいて乾かす。ピクノメータ及びキャップを化学はかりのケースに移し，15 分間放置してから 1mg までひょう量する。</p>	<p>立会</p> <p>立会</p> <p>立会</p>

項目	試験方法	摘要										
	<p><b>結果の表し方</b></p> <p>A 法及び B 法とも置換液体の密度 <math>\rho_1(\text{g/cm}^3)</math> を(1)式で算出する。</p> $\rho_1 = (m_4 - m_1) / (m_5 - m_1) \times \rho_0 \dots (1)$ <p>試験試料の密度 <math>\rho_m(\text{g/cm}^3)</math> を(2)式で算出する。</p> $\rho_m = \rho_1 \times (m_2 - m_1) / \{(m_4 - m_1) - (m_3 - m_2)\} \dots (2)$ <p>この時</p> <p><math>\rho_0</math> : 測定温度の水の密度(<math>\text{g/cm}^3</math>) ※表 2 参照</p> <p><math>m_1</math> : ピクノメータ、栓及びキャップの質量(g)</p> <p><math>m_2</math> : ピクノメータ、栓、キャップ及び試料の質量(g)</p> <p><math>m_3</math> : ピクノメータ、栓、キャップ、試料及び置換液体の質量(g)</p> <p><math>m_4</math> : ピクノメータ、栓、キャップ及び置換液体の質量(g)</p> <p><math>m_5</math> : ピクノメータ、栓、キャップ及び蒸留水の質量(g)</p> <p style="text-align: center;"><b>表 2 各温度における水の密度</b></p> <table border="1" data-bbox="488 1124 1145 1393"> <thead> <tr> <th>水の温度(°C)</th> <th>水の密度 <math>\rho_0(\text{g/cm}^3)</math></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15</td> <td>0.9991</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>0.9982</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>0.9970</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>0.9956</td> </tr> </tbody> </table> <p>繰り返した結果の差が <math>0.03\text{g/cm}^3</math> 以上の場合は、測定を繰り返す。</p> <p>2 度の有効な結果（繰り返しの結果）の平均値を計算し、測定温度における試料の密度を小数点以下 2 桁まで求める。</p> <p><b>判定</b> 塗膜の比重は、1.8 以下であること。</p>	水の温度(°C)	水の密度 $\rho_0(\text{g/cm}^3)$	15	0.9991	20	0.9982	25	0.9970	30	0.9956	<p>立会</p>
水の温度(°C)	水の密度 $\rho_0(\text{g/cm}^3)$											
15	0.9991											
20	0.9982											
25	0.9970											
30	0.9956											

項目	試験方法	摘要
付着性	<p><b>付着性</b> 付着性試験は、規格 4.5.4.2 によって行い、JIS K 5600-5-6 による。ただし、カットの間隔は、3mm とする。</p> <p>試験片は、試験の直前に最低 16 時間にわたって、温度 23±2°C、及び相対湿度（50±5）％で養生する。</p> <p>なお、試験は温度 23±2°C、相対湿度(50±5)％で行う。</p> <p><b>試験操作</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>a) 硬くて平らな表面上に試験片を置く。</li><li>b) 試験片に適切な切込み工具、スぺーサーを用いて、素地まで貫通する切込を格子状につける。なお、格子のパターンは 3mm 間隔で各方向でのカット数は 6 個(升目の数 25)とする。</li><li>c) 試験片を柔らかいはけで、格子パターンの双方の対角線に沿って、前後に数回ブラッシングする。</li><li>d) 一定の速度でテープを取り出して、約 75mm の長さの小片にカットする。テープの中心を、各カットの一組に平行な方向で格子の上に置き、格子の部分にかかった箇所と最低 20mm を超える長さで、指でテープを平らになるようにする。その際、塗膜に正しく接触させるために、指先でしっかりとテープをこする。テープを付着してから 5 分以内に、60°に近い角度で、テープの端をつかみ、0.5 秒～1.0 秒で確実に引き離す。</li><li>e) 付着テープを取り外した直後に、良好な照明下で注意深くカット部を調べる。</li><li>f) a)～e) の操作を試験片上の 3 箇所で行う。結果が一致しない(1 分類ユニットを越える差がある)場合は、3 箇所以上で試験を繰り返す。</li></ul> <p><b>判定</b> 付着性は、3 箇所の試験結果が分類 0 又は 1 であること。</p> <p>※例。（1 箇所目、2 箇所目、3 箇所目）→判定     (0、0、0) →適合     (1、1、1) →適合     (0、0、1) →3 箇所以上で再試験     (1、2、2) →3 箇所以上で再試験     (2、2、2) →不適合</p>	立会 立会 立会 立会 立会 立会 立会



項 目	試 験 方 法	摘 要																
耐おもり落下性	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="text-align: center;">表 3 分類</th> </tr> <tr> <th style="width: 10%;">分類</th> <th>説明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">0</td> <td>カットの縁が完全に滑らかで、どの格子の目にもはがれない。</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td>カットの交差点における塗膜の小さなはがれ。クロスカット部分で影響を受けるのは、明確に 5%を上回ることはない。</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">2</td> <td>塗膜がカットの縁に沿って、及び／又は交差点においてははがれている。クロスカット部分で影響を受けるのは明確に 5%を超えるが 15%を上回ることはない。</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">3</td> <td>塗膜がカットの縁に沿って、部分的又は全面的に大はがれを生じており、及び／又は目のいろいろな部分が、部分的又は全面的にはがれている。クロスカット部分で影響を受けるのは、明確に 15%を超えるが 35%を上回ることはない。</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">4</td> <td>塗膜がカットの縁に沿って、部分的又は全面的に大はがれを生じており、及び／又は数か所の目が部分的又は全面的にはがれている。クロスカット部分で影響を受けるのは、明確に 35%を超えるが 65%を上回ることはない。</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">5</td> <td>はがれの程度が分類 4 を超える場合。</td> </tr> </tbody> </table>	表 3 分類		分類	説明	0	カットの縁が完全に滑らかで、どの格子の目にもはがれない。	1	カットの交差点における塗膜の小さなはがれ。クロスカット部分で影響を受けるのは、明確に 5%を上回ることはない。	2	塗膜がカットの縁に沿って、及び／又は交差点においてははがれている。クロスカット部分で影響を受けるのは明確に 5%を超えるが 15%を上回ることはない。	3	塗膜がカットの縁に沿って、部分的又は全面的に大はがれを生じており、及び／又は目のいろいろな部分が、部分的又は全面的にはがれている。クロスカット部分で影響を受けるのは、明確に 15%を超えるが 35%を上回ることはない。	4	塗膜がカットの縁に沿って、部分的又は全面的に大はがれを生じており、及び／又は数か所の目が部分的又は全面的にはがれている。クロスカット部分で影響を受けるのは、明確に 35%を超えるが 65%を上回ることはない。	5	はがれの程度が分類 4 を超える場合。	
	表 3 分類																	
分類	説明																	
0	カットの縁が完全に滑らかで、どの格子の目にもはがれない。																	
1	カットの交差点における塗膜の小さなはがれ。クロスカット部分で影響を受けるのは、明確に 5%を上回ることはない。																	
2	塗膜がカットの縁に沿って、及び／又は交差点においてははがれている。クロスカット部分で影響を受けるのは明確に 5%を超えるが 15%を上回ることはない。																	
3	塗膜がカットの縁に沿って、部分的又は全面的に大はがれを生じており、及び／又は目のいろいろな部分が、部分的又は全面的にはがれている。クロスカット部分で影響を受けるのは、明確に 15%を超えるが 35%を上回ることはない。																	
4	塗膜がカットの縁に沿って、部分的又は全面的に大はがれを生じており、及び／又は数か所の目が部分的又は全面的にはがれている。クロスカット部分で影響を受けるのは、明確に 35%を超えるが 65%を上回ることはない。																	
5	はがれの程度が分類 4 を超える場合。																	
	<p><b>耐おもり落下性</b> 耐おもり落下性試験は、規格 4.5.4.3 によって行い、JIS K 5600-5-3 の 6. (デュポン式) による。ただし、落下高さは 500mm とする。</p> <p>なお、試験は試験片を室温で 1 時間放置した後に行う。</p> <p><b>試験操作</b></p> <p>a) 試験装置をコンクリート製の台の上に水平に固定する。</p> <p>b) 半径(6.35±0.03)mm の撃ち型と受け台とを取り付け、試験片の塗面を上向きにしてその間に挟む。</p> <p>c) 質量(500±1)g のおもりを、500mm の高さから撃ち型の上に落とす。</p>	<p>立会</p> <p>立会</p> <p>立会</p>																

項目	試験方法	摘要
耐カッピング性	<p><b>d)</b> 塗面に余分の損傷を与えないように注意しながら試験片を取り出し、そのまま室内に1時間放置後、目視によって塗面の損傷を調べる。</p>	立会
	<p><b>e) a)~d)</b>の操作を2枚の試験片について実施する。</p>	立会
	<p><b>判定</b> 耐おもり落下性は、2枚ともに衝撃による変形で割れ、剥がれができないこと。</p>	立会
	<p><b>耐カッピング性</b> 耐カッピング性試験は、規格 <b>4.5.4.4</b> によって行い、<b>JIS K 5600-5-2</b>による。ただし押し込み深さは3mmとする。</p> <p>試験片は、温度 <math>23\pm 2^{\circ}\text{C}</math>、湿度 <math>(50\pm 5)\%</math> で最小16時間状態調節しなければならない。</p> <p>なお、試験は温度 <math>23\pm 2^{\circ}\text{C}</math> 相対湿度<math>(50\pm 5)\%</math>で行う。</p>	
	<p><b>試験操作</b></p>	
	<p><b>a)</b> 試験片の塗面を型に向け試験板を保持リングとダイの間に固定し半円球の押し込み器の先端を試験板に接する（押し込み器のゼロ点）。</p> <p><b>b)</b> 押し込み器の中心軸が試験板端部から35mm以上になるように板を調節する。</p> <p><b>c)</b> 押し込み器先端を <math>0.2\pm 0.1\text{mm/s}</math> で3mmまで押し込み、塗膜の割れ及び／又は素地からののはがれを検分する。</p>	立会 立会 立会
<p><b>判定</b> 耐カッピング性は、2枚ともに割れ、剥がれが無いこと。</p>	立会	

項目	試験方法	摘要
引っかけ硬度	<p><b>引っかけ硬度</b> 引っかけ硬度試験（鉛筆法）は、規格 4.5.4.5 によって行い、試験装置は JIS K 5600-5-4 による。</p> <p>ただし、手かき法による場合は JWWA B 120 附属書 B による。</p> <p>試験片は、温度 23±2℃、相対湿度(50±5)%で、少なくとも 16 時間状態調節する。</p> <p>なお、試験は温度 23±2℃、相対湿度(50±5)%で行う。</p> <p><b>試験装置</b></p> <p>試験機は、水平位置のときに鉛筆の先が塗面に対して 45°±1°、750±10g の荷重をかけるように設計しなければならない。</p> <p>この試験は、手かき法で実施してもよいが、機器を用いることが望ましい。また、他の型式の試験機器も、同程度の相対評価結果が得られることを条件として使用することができる。</p> <p><b>鉛筆</b></p> <p>鉛筆は硬度 H のものを用いる。</p> <p>鉛筆けずり器を用い、鉛筆のしんが、きずのない滑らかな円柱状になるように注意して木部を除き、しんを 5～6mm 露出させる。</p> <p>しんを研磨紙上にあてて前後に動かして、しんの先端を平らにしなければならない。この操作は、鉛筆を使用するたびに繰り返す。手かき法で実施する場合については、木部だけを削ってしんを円柱状に約 3mm 露出させ、次に固い平らな面に載せた研磨紙にしんを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。この操作は、鉛筆を使用するたびに繰り返す。</p> <p><b>試験操作</b></p> <p>a) 試験片を、平らで堅固な水平面に置き、鉛筆を取り付け、鉛筆の先端が塗膜に接するときに試験装置が水平になるような位置で止め具を締める。</p> <p>b) 鉛筆の先端が塗膜上に載った後、0.5～1mm/s の速度で離れるよう、少なくとも 7mm の距離を押す。</p>	<p>立会</p> <p>立会</p>

項 目	試 験 方 法	摘 要
	<p>c) 肉眼で塗面を検査し、次の圧痕の有無を調べる</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・塑性変形(plasticdeformation)塗膜に永久くぼみを生じるが、凝集破壊はない。</li> <li>・凝集破壊(cohesivefracture)表面に、塗膜材質がとれた引っかききず又は破壊が、肉眼で認められる。</li> </ul> <p><b>手かき法</b></p> <p>a) 試験片を固定し、約45°の角度で鉛筆を持ち、しんが折れない程度にできる限り強く塗面に押し付けながら、試験者の前方に約1cm/sの速度で1cm程度押し出して塗面を引っかく。</p> <p>b) この操作を1回引っかくごとにしんの先端を新たに研いで、平行にずらして5回行い、すりきずの有無を調べる。このとき、2回以上塗膜にすりきずが認められてはならない。</p> <p>なお、すりきずとは、塗膜の表面にわずかに食い込むようなきずをいい、圧力による塗膜のへこみは対象としない。試験した箇所の塗膜にきずを付けないように消しゴムでカーボンの粉を除去し、引っかいた方向に対して直角に、試験片の面に45°の角度から目視によって観察し、判別できるきずを“すりきず”とする。</p> <p><b>判定</b> 引っかき硬度は、試験装置を使用した場合は2枚ともに、手かき法の場合は5回中2回以上、硬度Hの鉛筆で異常のないこと。</p>	<p>立会</p> <p>立会</p> <p>立会</p> <p>立会</p>

項目	試験方法	摘要
<p><b>耐中性塩水噴霧性</b></p>	<p><b>耐中性塩水噴霧性</b> 耐中性塩水噴霧性試験は、規格 4.5.4.6 によって行い、JIS K 5600-7-1 による。試験時間は、500 時間とする。ただし、試験片には切りきずは作らない。</p> <p>試験片は、温度 23±2℃、湿度(50±5)%で最低 16 時間、空気の自然循環下で、直射日光に当たらないようにして状態調節する。</p> <p><b>試験操作</b></p> <p>a) 試験片をキャビネットの中に次の事項に注意し配置する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>①アトマイザーからのスプレーが直接かからないところに置く。</li> <li>②試験表面は垂直から(20±5)°の角度で上向きに置く。</li> <li>③他の試験片及びキャビネットと接触しないように置く。</li> </ul> <p>b) キャビネットを閉じて試験溶液を、アトマイザーを通して流し始め、連続的に 500 時間スプレーする。</p> <p>c) 500 時間後にさび、膨れ、剥がれなどのないことを確認する。</p> <p><b>判定</b> 耐中性塩水噴霧性は、3 枚ともにさび及び膨れ、剥がれがないこと。</p>	<p>社内記録確認</p> <p>成績書確認</p> <p>成績書及び試験片確認</p>
<p><b>耐低温・高温繰返し性</b></p>	<p><b>耐低温・高温繰返し性</b> 耐低温・高温繰返し試験は、規格 4.5.4.7 による。</p> <p>試験片は、あらかじめ 20±1℃の恒温器中に 2 時間以上保持した後、試験に供する。</p> <p><b>試験操作</b></p> <p>a) 次の①～④の条件を 1 サイクルとして 4 サイクル繰り返す。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>① -30±1℃の恒温器中に 4 時間保持</li> <li>② 20±1℃の恒温器中に 1 時間保持</li> <li>③ 70±1℃の恒温器中に 2 時間保持</li> <li>④ 20±1℃の恒温器中に 17 時間保持</li> </ul> <p>b) 4 サイクル繰り返した後、2 枚の試験片について塗膜の状態を調べる。</p> <p><b>判定</b> 耐低温・高温繰返し性は、2 枚ともに割れ、剥がれ、膨れ、白化がないこと。</p>	<p>社内記録確認</p> <p>成績書確認</p> <p>成績書及び試験片確認</p>

項目	試験方法	摘要
<p><b>浸出性</b></p> <p><b>表示</b></p>	<p><b>浸出性</b> 浸出試験は、規格附属書Aの浸出試験によって行い、次の項目について実施する。</p> <p><b>浸出項目</b> 味、臭気、色度、濁度、有機物（全有機物炭素（TOC）の量）、残留塩素の減量、シアン化物イオン及び塩化シアン、フェノール類、エピクロロヒドリン、アミン類、ホルムアルデヒド、ヒドラジン、アクリル酸</p> <p><b>判定</b> 委託試験所にて試験を実施した成績書が、規格A.1に適合していることを、センターが確認する。</p> <p><b>表示</b> 表示は、塗料の容器若しくは包装に、次の事項が明示されていることを調べる。</p> <p>a) 認証取得者名又はその略号 b) 品質確認実施工場名又はその略号 c) 具備している性能項目が識別できる表示（規格番号又は認証登録番号） d) 品質認証マーク</p> <p>注 b)については、センター及び認証取得者が識別できればよい。</p> <p><b>判定</b> 表示は、間違っているもの、抜けているものがないこと。</p> <p>付 則 この試験方法は、平成26年4月1日から実施する。</p> <p>付 則 この試験方法は、平成27年10月10日から実施する。</p> <p>付 則 この試験方法は、平成31年4月1日から実施する。</p> <p>付 則 この試験方法を2020年3月16日に修正する。</p>	<p></p> <p>立会</p> <p>立会</p>

項目	試験方法	摘要
	<p data-bbox="746 253 887 286">付 則</p> <p data-bbox="512 302 1107 336">この試験方法は、令和5年4月1日から実施する。</p> <p data-bbox="746 349 887 383">付 則</p> <p data-bbox="520 398 1099 432">この試験方法は、2025年4月1日から実施する。</p>	