

特別基準の試験方法

水道用コンクリート水槽内面水性ポリエチレン樹脂塗料

平成27年 1月16日制定

平成27年 9月10日改正

項目	試験方法	摘要
試験基準	<p>水道用コンクリート水槽内面水性ポリエチレン樹脂塗料 (JWWA K 160) による。</p>	
試験範囲	<p>試験項目 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"> 1. 容器の中の状態 2. 塗装作業性 3. 硬化乾燥時間 4. 加熱残分 5. 付着強さ 6. 耐衝撃性 7. 耐アルカリ性 8. 透水性 9. 塩素イオン透過度 10. 低温・高温繰返し性 11. ひび割れ追従性 12. 外観 13. 破断時の伸び率 14. 浸出性 15. 表示 <p>1., 3., 4. について、被調査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。ただし、被調査工場にて試験が実施できない場合は、事前に品質認証センター（以下、「センター」という。）と協議する。</p> <p>2., 5. ～13. について、一定期間毎に被調査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>14. 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>15. について、認証品の表示内容を確認する。</p>	
サンプリング	<p>サンプルの選定 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。なお、サンプルの採取は、センターの職員が工場調査の前</p>	

項目	試験方法	摘要
	<p>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>試験片の作成 被調査工場は、センターの職員がサンプリングした塗料を用い、立会を実施する試験に用いる試験片を適切な範囲において事前に作成する。また、試験片の作成日等の記録を作成する。</p> <p>試験片 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。</p> <ol style="list-style-type: none"> フレキシブル板の材料は、JIS K 5600-1-4の5.9(フレキシブル板)に、セメントモルタル板の材料は、JIS K 5600-1-4の5.10(セメントモルタル板)に、また、コンクリート板については、JIS A 5371の推奨仕様B-1(平板)による。 フレキシブル板、セメントモルタル板及びコンクリート板への塗装は、片面に下地調整材(1回)、上塗り材(2回以上)の順番に積層する。また、塗り重ね間隔は、認証取得者が規定する塗り重ね間隔による。塗装後、温度23℃±2℃、湿度(50±5)%の恒温恒湿状態で7日間保持した後、試験に供する。なお、塗装は、上塗り材の厚さが0.4^{+0.1} mmになるように塗装する。 ガラス板は、下地調整材及び上塗り材それぞれについて、片面だけに120mm×70mmの広さで、厚さが0.4^{+0.1} mmになるように、こて、はけ、へら、吹き付け機のいずれか一つ以上を用いて塗装する。ただし、吹き付け機による塗装は、上塗り材に限る。 塗装後の試験片は、温度23℃±2℃、湿度(50±5)%の恒温恒湿状態で14日間保持し、ほこりなどを水洗いした後、試験に供する。 フリーフィルムは、JIS A 6021の6.3(塗膜作成)によることとし、上塗り材を用いて、厚さが0.4^{+0.1} mmになるように作成する。養生は、温度23℃±2℃、湿度(50±5)%の恒温恒湿状態で7日間保持した後、離型紙からフリーフィルムを剥がし、裏返してさらに7日間保持する。養生終了後、フリーフィルムをJIS K 6251の6.1(ダンベル状の試験片)のダンベル状2号形に切断し、試験片とする。 	立会

項 目	試 験 方 法	摘 要
-----	---------	-----

表1 試験片

適 用			試 験 項 目		材 料	大 小 寸 法 mm	数 量 枚
塗 料	塗 膜	単 塗 層 膜					
○	—	—	塗 装 作 業 性	下 地 調 整 材 上 塗 り 材	フ レ キ シ ャ ー 板 ^{a)}	200×150×6	下 地、上 塗 り 各 々 1
○	—	—	硬 化 乾 燥 時 間		フ レ キ シ ャ ー 板	200×100×6	1
—	○	—	付 着 強 さ	標 準 状 態	セ メ ン ト モ ル タ ル 板	70×70×20	3
				吸 水 状 態			3
—	○	—	耐 衝 撃 性		コ ン ク リ ー ト 板	300×300×60	1
—	○	—	耐 アル カ リ 性		セ メ ン ト モ ル タ ル 板	70×70×20	3
—	○	—	透 水 性		フ レ キ シ ャ ー 板	150×150×6	3
—	○	—	塩 素 イ オン 透 過 度		セ メ ン ト モ ル タ ル 板	70×70×5	3
—	○	—	低 温 ・ 高 温 繰 返 し 性		コ ン ク リ ー ト 板	300×300×60	1
—	○	—	ひ び 割 れ 追 従 性		フ レ キ シ ャ ー 板 ^{b)}	200×80×6	3
—	—	○ ^{c)}	外 観	下 地 調 整 材 上 塗 り 材	フ レ キ シ ャ ー 板	200×100×6	下 地、上 塗 り 各 々 1
—	—	○ ^{d)}	破 断 時 の 伸 び 率		フ リ ー フ ィ ル ム	25×100×0.4	3
—	—	○ ^{e)}	浸 出 性	下 地 調 整 材 上 塗 り 材	ガ ラ ス 板	200×70×2 (120×70片 面 塗 装)	下 地、上 塗 り 各 々 3

項目	試験方法	摘要
容器の中の状態	<p>注 a) 塗装作業性の試験片は、規格5.3c)2)を経ずに、規格5.4.1b)にて試験に供する</p> <p>b) フレキシブル板に、規格図1に示すように、長手中央に深さ5mmの切れ込みを入れる。</p> <p>c) 外観及び浸出性は、下地調整材及び上塗り材両方の単層塗膜に適用する。</p> <p>d) 破断時の伸び率は、上塗り材の単層塗膜に適用し、試験片の大きさは、JIS K 6251の6.1(ダンベル状の試験片)のダンベル状2号形(平行部分の厚さ:2.0±0.2mm, 平行部分の幅:10.0±0.1mm, 初期の標線間距離20.0±0.5mm)とする。</p> <p>試験片の確認 審査員は、試験立会を実施する前に、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する。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>	立会 社内記録確認
	<p>容器の中の状態 容器の中の状態の試験は、規格5.4.1a)によって行い、JIS K 5600-1-1の4.1.2 a) (液状塗料の場合)による。</p> <p>試験操作 容器の口を開き、表面に皮が張っている場合は、これを取り除いた後、へら又は棒などで中身をかき混ぜて調べる。</p> <p>判定 容器の中の状態は、かき混ぜたとき、堅い塊がなくて一様になること。</p>	立会 立会
塗装作業性	<p>塗装作業性 塗装作業性の試験は、規格5.4.1 b)によって行い、JIS K 5600-1-1の4.2 (塗装作業性) による。ただし、塗装器具は、こて、はけ、へら、吹き付け機のいずれかを1つ以上用いるが、吹き付け機による塗装は、上塗り材に限る。塗装方法は、下地調整材は、JIS K 5600-1-1の4.2.3 a) (1回塗りの場合)に、また、上塗り材は、JIS K 5600-1-1の4.2.3 b) (2回塗りの場合)による。</p> <p>試験操作 a) 下地調整材</p>	立会

項目	試験方法	摘要
	<p>試験片の片面に下地調整材を塗装し、塗装作業性に支障がないかどうかを調べる。この試験片は“塗膜の外観”の試験に用いる。</p> <p>b) 上塗り材 試験片の片面に上塗り材を1回塗装した試験板を用い、上塗り材を塗装し、塗装作業性に支障がないかどうかを調べる。この試験片は、2回塗りの“塗膜の外観”の試験に用いる。</p> <p>判定 塗装作業性は、下地調整材、上塗り材ともに塗装作業に支障がないこと。</p>	<p>立会</p> <p>立会</p>
<p>硬化乾燥時間</p>	<p>硬化乾燥時間 硬化乾燥時間の試験は、規格5.4.1 c)によって行い、JIS K 5600-1-1の4.3 (乾燥時間) による。ただし、温度$23\pm 2^{\circ}\text{C}$、湿度$(50\pm 5)\%$の恒温恒湿状態で24時間保持した後、JIS K 5600-1-1の4.3.5 a) (指触乾燥) によって評価する。</p> <p>試験操作</p> <p>a) 試験片を、温度$23\pm 2^{\circ}\text{C}$、湿度$(50\pm 5)\%$の恒温恒湿状態で24時間保持する。</p> <p>b) 上記a)の状態を保持後、塗面の中央に指先で軽く触れて、指先が汚れないことを調べる。</p> <p>判定 硬化乾燥時間は、24時間以内に硬化乾燥状態になること。</p>	<p>社内記録確認</p> <p>立会</p> <p>立会</p>
<p>加熱残分</p>	<p>加熱残分 加熱残分の試験は、規格5.4.1 d)によって行い、JIS K 5601-1-2による。なお、加温は$105\pm 2^{\circ}\text{C}$で1時間とする。</p> <p>試験操作</p> <p>a) 清浄な乾燥した皿(m_0)に、サンプル$(1\pm 0.1)\text{g}$を1mgのけたまではかりとり(m_1)、均一に広げる。なお、広げるために針金を使用する場合は、皿のひょう量を行うときに、針金を入れてはかる。</p> <p>b) 揮発性の高い製品の場合には、完全に混合したサンプルを、栓付き瓶、ひょう量ピペット又は10ml針なしシリンジの中にとる。ここからサンプル$(1\pm 0.1)\text{g}$を、1mgのけたまではかりとり、清浄な乾燥した皿の底に均一に広げる。</p>	<p>立会</p> <p>立会</p>

項 目	試 験 方 法	摘 要
	<p>c) 溶剤を加えた場合、サンプルを入れた皿を10分～15分室温で静置する。</p> <p>d) 質量を測定して、溶剤を加えた後、皿を105±2℃に保持した乾燥器へ入れ、1時間静置する。</p> <p>e) 加温時間終了後、皿をデシケータに移し、室温まで冷却するか、又はほこりのない雰囲気場所に置き冷却し、残さ(渣)及び皿(m₂)を1mgのけたまではかる。</p> <p>f) 加熱残分を次の式によって算出する。 $NV = (m_2 - m_0) / (m_1 - m_0) \times 100\%$ ここに、NV：加熱残分(%) m₀：空の皿の質量(g) m₁：サンプル及び皿の質量(g) m₂：残さ(渣)及び皿の質量(g)</p> <p>g) 測定を2回繰り返して行い、二つの結果の差が、質量分率2%(平均値に対する比率)より大きいときは、試験操作を繰り返す。二つの結果の平均値を算出し、質量分率0.1%のけたまで報告する。</p> <p>判定 加熱残分は、55%以上であること。</p>	<p>立会</p> <p>立会</p> <p>立会</p> <p>立会</p> <p>立会</p> <p>立会</p>
<p>付着強さ</p>	<p>付着強さ試験 付着強さ試験は、規格5.4.2 a)によって行い、JIS A 6021の6.11.4 (試験手順)による。なお、吸水状態での試験は、セメントモルタル板を23℃±2℃の水浴中に24時間以上浸せきした後、水浴から取り出し、速やかに柔らかい清浄な綿布などで付着水分を拭き取り、直ちに、こて、はけ、へら、吹付け機のいずれか一つ以上を用いて塗装し、試験に供する。ただし、吹付け機による塗装は上塗り材に限る。</p> <p>試験操作</p> <p>a) 試験片3個と吸水状態の試験片3個を水平な試験台上に保持し、塗膜面のほぼ中央に接着剤(塗膜に浸透しにくい高粘度のもの。例えば、無溶剤形のエポキシ樹脂接着剤がよい。)を塗り、JIS規格図4に示す引張用鋼製アタッチメントを静かに載せ、軽くすりつけるように接着する。さらに、引張用鋼製アタッチメントの上に質量約1kgのおもりを載せ、周辺にはみ出した接着剤を丁寧に取り除き、温度23±2℃、相対湿度(50±10)%で24時間以上静置する。</p>	<p>社内記録確認</p>

項目	試験方法	摘要
耐衝撃性	<p>b) 引張用鋼製アタッチメントからおもりを取り除き、引張用鋼製アタッチメントの側面4辺に接して鋭利な刃物を用いて塗膜を下地に達するまで切断する。次いで、JIS規格図5及び図6に示す引張用鋼製器具及び鋼製当て板を用いて、JIS規格図7に示すように試験片に対し垂直方向に引張試験機を用いて2mm/minの引張速度で試験片が破壊するまで引っ張る。引張試験機に附属する引張力及び変位の自動記録装置から最大となる引張力を読み取り、その値を最大引張力(P_A)とする。</p> <p>c) 無処理の試験片及び吸水状態の試験片の付着強さ(T_A)は、次の式によって算出し、それぞれ試験片3個の平均値を有効数字2桁で示す。</p> $T_A = P_A / A_A$ <p>T_A : 付着強さ(N/mm²) P_A : 最大引張力(N) A_A : 接着面の面積(1,600mm²)</p>	立会
	<p>判定 付着強さは、試験片3個の平均値が、標準状態で1.5MPa以上、吸水状態で1.2MPa以上であること。</p> <p>なお、試験片3個の値のうち2個以上が規定値以上でなければならない。</p>	立会
	<p>耐衝撃性試験 耐衝撃性試験は、規格5.4.2 b)によって行い、JIS A 6916の7.10.2(試験の手順)による。なお、おもりの種類はW₂-500、おもりの落下高さは30cmとする。</p> <p>試験操作</p> <p>JIS A 1408に規定する砂上全面支持方法(砂上全面支持装置は、500mm以上×500mm以上×100mmの大きさとする。)によって、水平に保持した試験片の表面に、おもりW₂-500を落下高さ30cmから落下させ、表面のひび割れ及び基板との剥がれの有無を目視によって調べる。</p> <p>判定 耐衝撃性は、割れ又は剥がれがないこと。</p>	立会
耐アルカリ性	<p>耐アルカリ性試験 耐アルカリ性試験は、規格5.4.2 c)によって行い、JIS K 5600-6-1の7.4(手順A)によるほか、次による。なお、耐</p>	

項目	試験方法	摘要
透水性	<p>アルカリ性試験は、試験片3個で実施し、全てが規定を満足しなければならない。</p> <p>1) 試験液 JIS K 8575の水酸化カルシウムを用いて調製した飽和水酸化カルシウム水溶液。なお、試験液のエアバブリング、かくはん又は循環を行わない。</p> <p>2) 試験液量 試験片が完全に浸せきする量。</p> <p>3) 浸せき条件 23±2℃で30日間。</p> <p>試験操作</p> <p>a) 試験片を完全に浸せきする適切な容器に十分な量の飽和水酸化カルシウム水溶液を入れる。</p> <p>b) 試験片を垂直に、必要ならば適切な支持具を用いて保持する。飛沫及び蒸発による溶液の減少を少なくするため、試験期間中は容器にふたをし、23±2℃で30日間浸せきする。</p> <p>c) 30日間浸せき後、流水で試験片を十分に洗う。次いで、吸収紙又は布で軽くたたいて、残存している溶液を表面から除去する。</p> <p>d) 試験片の膨れ又はその他の損傷を目視及び指触によって観察する。</p> <p>判定 耐アルカリ性は、3枚ともに、膨れ、割れ又は剥がれがないこと。</p> <p>透水試験 透水試験は、規格5.4.2 d)によって行い、JIS A 1404の7.6 b), c), d) (塗装面に3.0×10⁵Paの水圧を1時間)による。ただし、透水性は、3個の試験片それぞれについて、次の式によって透水量を算出し、その平均を有効数字1桁に丸めて表す。</p> $\text{透水量 (g)} = m_3 - m_2$ <p>m_2 : 規格5.3 c) 2)によって乾燥後、室内空气中に1時間保存後の質量(g)</p> <p>m_3 : 3.0×10⁵Paの水圧を1時間かけた直後の質量(g)</p> <p>試験操作</p> <p>a) 規格5.3 c) 2)によって乾燥後、室内空气中に1時間保存後の質量を量る (m_2)。</p> <p>b) 試験片の上下両面の中央に、直径5cmの透水円孔をもつ厚さ約1cm以上のゴムガasketを当てる。</p>	<p>社内記録確認</p> <p>立会</p> <p>立会</p> <p>立会</p>

項目	試験方法	摘要
<p>塩素イオン透過度</p>	<p>c) 均一に締め付けた後、成形の場合の上面から3.0×10^5Paの水圧を1時間かけ、直後の質量を量る(m₀)。</p> <p>d) 上記の式によって、透水量を算出する。</p> <p>判定 透水性は、試験片3個の平均値が、透水量0.2g以下であること。 なお、試験片3個の値のうち2個以上が規定値以上でなければならない。</p> <p>塩素イオン透過度試験 塩素イオン透過度試験は、規格5.4.2 e)による。温度23℃において、塗装面側のセルに脱イオン水、セメントモルタル面側のセルに塩化ナトリウム水溶液を満たしたとき、24時間の間にこの境界面を通過する塩化ナトリウムの量を塩素イオンの質量として、その塗膜1cm²あたりに換算した値を、その塗膜の塩素イオン透過度とする。</p> <p>装置</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 塩素イオン透過度測定用セル アクリル又はガラス製で内径50mm、内容積0.2Lの容器。 2) 塩化ナトリウム水溶液(3%) JIS K 8150の塩化ナトリウムを用いて調製したもの。 3) 脱イオン水 <p>試験操作</p> <ol style="list-style-type: none"> a) 一方のセルの開口部を上にしてシリコーンゴムパッキンを置く。 b) シリコーンゴムパッキンの上に、試験片の中心とセルの中心とが一致するような位置に試験片を乗せる。 c) 試験片の上に更にシリコーンゴムパッキンを置く。 d) もう一方のセルを載せ、二つのセルを、締め具で締める。 e) 塗装面のセルに脱イオン水を、セメントモルタル面のセルに塩化ナトリウム水溶液(3%)をそれぞれ0.2Lずつ入れる。 f) 23℃で30日間放置する。 g) 放置後、脱イオン水側のセルから溶液を0.1L採取し、JIS K 0101の32. [塩化物イオン(Cl⁻)](チオシアン酸水銀(II)吸光光度法、硝酸水銀(II)滴定法、硝酸銀滴定法、イオン電極法又はイオンクロマトグラフ法)によって塩素イオンを分析する。 	<p>立会</p> <p>社内記録確認 立会</p>

項目	試験方法	摘要
低温・高温繰返し性	<p>計算</p> <p>塩素イオン透過度は、3枚の試験片それぞれについて、次の式によって算出し、その平均を有効数字2桁に丸めて表す。</p> $C1 = V \times M / (A \times 30)$ <p>C1 : 塩素イオン透過度 (mg/cm²・日) V : セル中の脱イオン水の量 (L) M : 測定した塩素イオン濃度 (mg/L) A : 塩素イオン透過面積 (cm²) (試験片の、塩化ナトリウム水溶液が接する部分の面積を測定する。)</p> <p>判定 塩素イオン透過度は、試験片3枚の平均値が、1.0×10^{-3} mg/cm²・日以下であること。 なお、試験片3個の値のうち2個以上が規定値以上でなければならない。</p>	立会
	<p>低温・高温繰返し性試験 低温・高温繰返し試験は、規格5.4.2 f)によって行い、JIS A 6021の6.11.3(温冷繰返し処理)による。</p> <p>試験操作</p> <p>a) 試験片を23±2℃の水中に18時間浸せきした後、直ちに-20±2℃に調節した恒温槽Aに入れて3時間冷却する。</p> <p>b) 次に、温度50±2℃に調節した恒温槽Bに入れて3時間加温する。</p> <p>c) この処理時間である24時間を1サイクルとした操作を10回繰り返す。</p> <p>d) その後、温度23±2℃、相対湿度(50±10)％に48時間以上静置する。繰返し操作の途中で試験を中断する場合は、加温3時間終了後とし、試験片は温度23±2℃、相対湿度(50±10)％に静置しておく。なお、試験期間は、3週間を超えてはならない。</p> <p>e) 試験片の状態を目視及び指触によって観察する。</p> <p>判定 低温・高温繰返し性は、亀裂、割れ又は剥がれがないこと。</p>	社内記録確認 社内記録確認 社内記録確認 社内記録確認 立会 立会

項目	試験方法	摘要
ひび割れ追従性	<p>ひび割れ追従性試験 ひび割れ追従性試験は、規格5.4.2 g)による。</p> <p>試験操作</p> <p>a) 規格図1に示すように試験片の塗膜表面に、幅50mmになるよう長手方向に沿って鋭利な刃物でフレキシブル板に達するまで切れ込みを入れる。</p> <p>b) 次に、平板上に、塗膜面を上にして長手方向の両端を板厚4mmのスペーサで支持して置き、塗膜を傷つけないようフレキシブル板の切れ込み部の真上の両端部を指で軽く加圧して、フレキシブル板の切れ込み部にひび割れを発生させる。</p> <p>c) 試験片を引張試験機に取り付け、引張速度5mm/minで引っ張り、塗膜に貫通孔が生じた時点の試験片保持チャック間の距離を測定する。なお、ひび割れ追従性は、3個の試験片の測定値の平均を有効数字2桁に丸めて表す。</p> <p>注記 貫通孔の目視確認を明確に行うために、塗膜面の裏側から光を当てながら観察することが望ましい。</p> <p>判定 ひび割れ追従性は、試験片3個の平均値が、0.8mm以上であること。</p> <p>なお、試験片3個の値のうち2個以上が規定値以上でなければならない。</p>	<p>立会</p> <p>立会</p> <p>立会</p> <p>立会</p>
単層塗膜 外観	<p>外観 外観は、規格5.4.3 a)によって行い、JIS K 5600-1-1の4.4（塗膜の外観）によることとし、下地調整材及び上塗り材個別に試験を行う。なお、試験片は塗装作業性の試験片を、温度23±2℃、湿度(50±5)%の恒温恒湿状態で24時間硬化乾燥したものとする。</p> <p>試験操作</p> <p>a) 見本品（塗膜見本）を作成する。</p> <p>b) 塗装作業性の試験片を、温度23±2℃、湿度(50±5)%で24時間硬化乾燥させる。</p> <p>c) 拡散昼光のもとで、見本品の塗面と試験片の塗面とを比べ、試験片の塗面に、塗りむら、流れ、はじき又は割れがないか調べる。</p> <p>判定 塗膜の外観は、下地調整材及び上塗り材ともに塗りむら、流れ、はじき又は割れがないこと。</p>	<p>社内記録確認</p> <p>立会</p> <p>立会</p>

項目	試験方法	摘要
破断時の伸び率	<p>破断時の伸び率試験 破断時の伸び率試験は、規格5.4.3 b)によって行い、JIS A 6021の6.6.1(23℃における引張性能試験)による。ただし、引張速度は200mm/minとする。</p> <p>試験操作</p> <p>a) 試験片を温度23±2℃、相対湿度(50±10)%に1時間以上静置後、温度23±2℃、相対湿度(50±10)%で引張試験機につかみ間距離が60mmになるように取り付け、引張速度200mm/minで試験片が破断するまで引っ張る。</p> <p>b) a)に規定した手順において、破断時の標線距離は、JIS K 6251の13.3(引張強さ、切断時引張応力及び切断時伸びを求めるとの測定)によって測定し、その値を破断時の標線距離(L_R)とする。</p> <p>c) 破断時の伸び率(E)は、b)で求めた破断時の標線間距離(L_R)及び標線付けした標線間距離(L_{H0})を用いて、次式によって算出し、試験片3個の平均値を丸めの幅：10で示す。</p> $E = (L_R - L_{H0}) / L_{H0} \times 100$ <p>E : 破断時の伸び率(%) L_{H0} : 標線間距離(20mm) L_R : 破断時の標線間距離(mm)</p> <p>判定 破断時の伸び率は、試験片3個の平均値が、100%以上であること。 なお、試験片3個の値のうち2個以上が規定値以上でなければならない。</p>	立会 立会 立会 立会
浸出性	<p>浸出性 浸出試験は、規格5.4.3 c)によって行い、次の項目について実施する。</p> <p>浸出項目 シアン化物イオン及び塩化シアン、ホルムアルデヒド、有機物(全有機物炭素(TOC)の量)、味、臭気、色度、濁度、酢酸ビニル、スチレン、残留塩素の減量</p> <p>判定 委託試験所にて試験を実施した成績書が、規格附属書Bの表B.1に適合していることを、センターが確認する。</p>	

項 目	試 験 方 法	摘 要
表示	<p>表示 表示は、塗料の容器毎に、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 e) 製品名 f) ロット番号 g) 有効期間(月)</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>判定 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 style="text-align: center;">付 則</p> <p style="text-align: center;">この試験方法は、平成27年1月19日から実施する。</p> <p style="text-align: center;">付 則</p> <p style="text-align: center;">この試験方法は、平成27年10月10日から実施する。</p>	<p>立会</p> <p>立会</p>