

ISOでは一般に制限値・基準値は示されていません。実際の塗装現場で適用するに当たり各業界の基準・指針がどのように定められているのかを参考にさせていただくために掲載しております。実際に本基準にしたがった塗装を行なわれる場合には、予め最新の情報やご専門機関のご見解をご確認ください。

※各対応機器の詳細は当社ホームページ www.cotec.co.jp をご参照ください。

項目	規定・指針例	COTECによる補足	対応する検査機器例
乾燥膜厚	2点調整型電磁膜厚計が一般的に用いられている ロットの塗膜厚平均値は、目標塗膜厚合計値の90%以上であること。 測定値の最小値は、目標塗膜厚合計値の70%以上であること。 測定値の分布の標準偏差は、目標塗膜厚合計値の20%を超えないこと。	第三世代の膜厚計は一般に1点調整のみでも精度が確保されます。 統計機能のある膜厚計を使用することで管理できます。 年に1回の校正検査が求められています。	 第三世代膜厚計 ポジテクター 6000 2点調整対応  第三世代膜厚計 キューニックス8500 2点調整対応
ウェット膜厚	ウェット状態での膜厚と乾燥後の膜厚の関係は、塗料の乾燥機構、希釈率、塗付面の粗さ等によって異なるため推定することは難しいが、乾燥膜厚に対する目安は得られる。		 ウェットフィルム 膜厚計 くし形
劣化モデル	重防食系の塗膜劣化の代表的な塗膜劣化モデルは、光沢度減少→樹脂成分の劣化による白亜化(チョーキング)・変退色→膜厚の減少。	ISO/JISが求める再現性に適合しない光沢計も多いので注意が必要です。校正証明書の添付は必須です。	 ISO光沢計
付着性 クロスカット法	JIS K5551-7.12。JIS 5551は「構造物用さび止めペイント」に特化した専門的な規定。JIS K5600-6-1に従う。25マス2mm間隔を使用する。	ただし、クロスカット法は性能試験としては付着力と正しく比例関係の結果を得ることが難しいため、プルオフ法と併用するのが主流化してきています。	 クロスカットガイド CCI(アイ)シリーズ
プラスト	プラスト処理 ISO Sa 2 1/2 粗さは塗料メーカー等の指定に従うが、標準見本板などを用いて目視により確認するのが一般的である。	SA 2 1/2は除錆度を示しています。これは粗さには関係なく、どの程度ミルスケール、さび、異物、目に見える油などが除去できたかを示す指標で、右の写真集と比較し評価します。	 さび度 ISO8501-1 Rust Grade book  ISOプラスト比較板 ISO 8503 JIS Z0313
付着塩分量 測定方法	プレッセル法 明確な制限値は設定できないが、一般に塗装に対する許容付着塩分量は、NaCl 50mg/m ² 以下としている場合が多い。	一般にはプレッセル法とも呼ばれています。ISO 8502-6, ISO 8502-9, JIS Z0313-5.1により規定されたゴム製のパッチを使用する測定方法です。	 プレッセルキット (プレッセル) 表面付着塩分の測定キット
密度	JIS K5600-2-4。第2部：塗料の性状・安定性-第4節：密度に従う	質量を体積で割った値=密度をg/mlで表示しますが、20～100mlの比重ビン(比重カップ)を使用して計測します。	 塗料の比重計算用 比重ビン
たるみ性	JIS K5551-7.9。サグテスタを使用。サグテスタで塗ったらすぐに厚い方を下に、塗った軌跡が水平になるように試験板を立てる。		 たるみ性試験用 サグテスター
隠ぺい力	JIS K5659-7.8(ただし長油性フタル酸塗料ではJIS K5516)に従う。なお、JIS5659は「鋼構造物用耐候性塗料」に特化した専門的な規定。	隠ぺい力(率)試験に当たってはISOに適合したISO隠ぺい力試験紙を使用してください。	 LENETA ISO隠ぺい力試験紙



コーテック株式会社

〒102-0072 東京都千代田区飯田橋3-11-22 ヤマギビル4F
TEL 03(6913)6528(代) FAX 03(6913)6529
<http://www.cotec.co.jp> E-mail : info@cotec.co.jp

代理店