

塗 装 通 則

General Rules for Paint Finish

主 管：車両審査実験部
材料開発第 2 課
制 定：1977 年 10 月 21 日
最終改：2013 年 6 月 1 日
確 認：

1. 適用範囲

この規格は、当社の自動車部品に主として装飾及び防食の目的で施される表面処理のうち、塗装規格の一般事項及び共通事項について規定する。

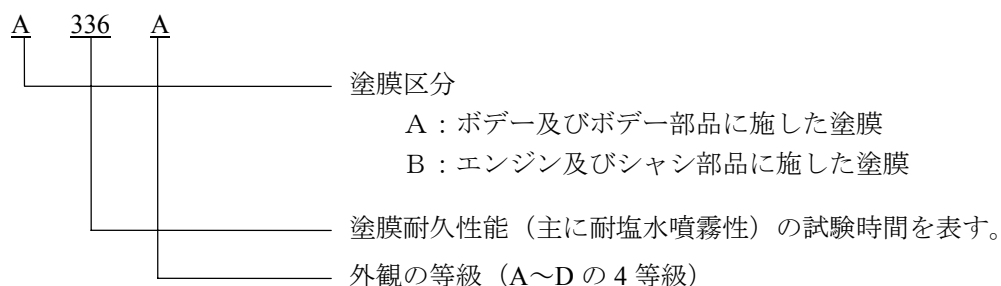
2. 用語の意味

表面処理に関する用語の意味は、JIS の規定に準ずる。

3. 記号の意味

3.1 塗膜性能記号・外観の等級

塗膜性能記号・外観の等級は、次による。



3.2 付加性能記号

付加性能記号は、表 1 による。

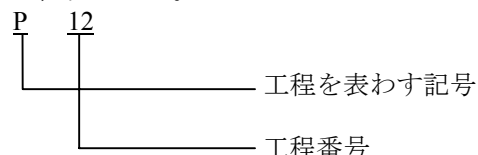
表 1 付加性能記号

記号	付 加 性 能	要 求 可 能 項 目	
		A × × ×	B × × ×
A1	耐アルカリ性	※	○
A2	耐酸性	※	○
B	耐ブレーキ液性	○	○
C	耐チップング性	○	○
E1	エリクセン値	※	○
E2	耐エンジン油性	—	○
G1	耐ガソリン性	○	○
G2	耐ギヤ油性	—	○
H	耐熱性	○	○
I	耐衝撃性	※	○
K	耐軽油性	○	○
R	耐不凍液性	○	○
S	耐サーモサイクル性	○	○
W	耐候性	※	○
W2	耐複合耐候剥離性	※ (内装部品は除く)	—

備考：※印を付した性能項目は、塗膜区分 A では基本性能である。

3.3 工程記号

工程記号の付け方は、次による。



4. 図面表示方法

4.1 表面処理欄への表示

表面処理を施す時点により次のように扱う。ただし、補給部品、単体販売、ノックダウンなど特殊な用途のための仕様は、原則として図面以外の方法によって指示するものとする。

- (1) 組立後、表面処理を施す場合には、その組立図には、**4.2** 及び **4.3** により表示し、その単品図の表面処理欄には単に『**ASM FIN**』⁽¹⁾とのみ記入する。

注⁽¹⁾ **ASM FIN** の記号は、その部品が組み立てられた後、表面処理が施されることを意味する。

- (2) 単品に表面処理を施した後、組み立てる場合には、単品図には **4.2** 及び **4.3** により表示し、組立図には表示しない。ただし、単品図のない場合には、組立図の表面処理欄に『図示』と記入し、組立図中に個々の単品の表面処理を表示する。

- (3) 表面処理を施されない場合には、表面処理欄に『**NOT FIN**』⁽²⁾と記入する。

注⁽²⁾ **NOT FIN** の記号は、単品又は組立図のいかなる状態においても、その部品に塗装、めっきなどの表面処理を施さないことを意味する。なお、ここでいう表面処理には、防錆油塗布などの一時的防錆処理は含めない。

4.2 表面処理指示記号の表示

塗膜性能記号、外観の等級、色調、及び規格番号、さらに必要に応じ付加性能、工程、材料、及び特記事項について行う。

なお、表面処理指示記号の表示方法については **ISC-B51-001Y**「一般塗装」でも概略を記載している。

(記入要領)

色 調：色見本番号及び色名を注記により記入する。ただし、図面指示のない場合は、“黒色”とする。

工 程：**ISC-B51-001Y**「一般塗装」の付表 5 の中から工程記号を選択し、付表 5 の中から塗装方法を選択指示することが望ましい。

材 料：**ISC-B51-001Y**「一般塗装」の解説参考 3(社内用)の中から塗料樹脂系を選択し、指示することが望ましい。

付加性能：必要に応じ、個々の付加性能記号を注記により記入する。ただし、規格に規定されていない場合で、追加して指示する場合には、その詳細を記入する。

特記事項：必要に応じてその他の特記事項を注記により記入する。