

Felt フェルト

Responsible department:
Vehicle Validation & Experiment Dept.
Materials Development Sec. No.2

主管部署：
車両審査実験部材料開発第二課

1. Scope

This specification describes the performance of Felt used for noise and heat insulation.

1.1 Applicable Vehicle Models

All models

1.2 Applicable Parts

INSULATOR ,etc

2. References

2.1 Normative

JIS Z 8703, FMVSS 302, JIS K 6400-3

2.2 ISUZU Standard

ISC-A00-008Y, ISC-A92-002Y, ISC-F20-031Y

3. Quality Requirements

3.1 Structure and Processing

Felt is made of natural or synthetic fibers or their regenerations opened, stacked and formed into felt sheets which may be coated with resin materials (used as binders) sprayed on, or impregnated in, them.

3.2 Instructions in Drawings

Type, dimensions and thickness of a felt sheet shall be as specified in drawings.

3.3 Quality

Material shall meet the requirements for the properties shown in Table 1.

3.3.1 Appearance

Felt shall be uniform in the thickness and free from folds, tears, significant sparseness and noticeable nap.

1. 適用範囲

この規格は吸音、断熱を目的として使用されるフェルトの性能について規定する。

1.1 適用車型

全車型

1.2 適用部品

インシュレータ, etc

2. 参考文献

2.1 関連規格

JIS Z 8703, FMVSS 302, JIS K 6400-3

2.2 いすゞ規格

ISC-A00-008Y, ISC-A92-002Y, ISC-F20-031Y

3. 要求品質

3.1 組成及び加工

フェルトは各種天然又は合成繊維あるいはその再生繊維を解綿積層しフェルト状にしたもので繊維のバインダーとして樹脂などが含浸又は表面スプレーコートされることがある。

3.2 図面指示

種類、寸法及び厚さは図面指示による

3.3 品質

材料は表1の材料特性基準に適合しなければならない。

3.3.1 外観

フェルトは均一な厚さを持ち、シワ、破れ、著しいスケ、及び毛羽立ちの目立つもので無いこと。

3.3.2 Staining

Felt shall not contain dyes or the like which can be significantly extracted with steam, etc. and shall not stain the objects brought into contact with the felt sheet.

3.3.3 Smell

Felt shall be free from unpleasant or irritant smell and shall not cause offensive smell to generate with time in the course of aging or decay.

3.3.4 Performance

Felt shall include no hard foreign matter and free from defects detrimental to practical use such as fraying and shall meet the requirements for performance shown in Table 1 in the tests specified in Clause 5

3.3.2 汚染性

フェルトはスチームなどにより著しく抽出されるような染料などを含まないこと。また接触する他の材料を汚染する欠陥のないこと。

3.3.3 臭い

フェルトは悪臭又は刺激性がなく経時的にも腐敗などによる不快臭のないこと。

3.3.4 性能

フェルトは硬い異物の混入、あるいは取扱い中に繊維のほぐれなど実用上支障となる欠陥がなく、5により試験し表1の規定に適合しなければならない。

4. General Test Conditions**4.1 Standard Laboratory Conditions**

Standard laboratory condition shall be the temperature $23\pm5^{\circ}\text{C}$ and humidity $65\pm10\%$ RH defined in JIS Z 8703:1983.

4.2 Test Specimen Preparation

Test specimens shall be taken from parts at least 48 hours after production. Before testing, the test piece(s) shall be conditioned for more than 48 hours at standard laboratory conditions as established in item 4.1

4.3 Type of Test Pieces

Sampling Specimens shall be cut out from products and left in the standard condition of 4 - 1 for at least 5 hours before tests. In a test, three or more specimens shall be used for test and the test results shall be represented by the average of the measurements of the specimens.

4. 試験の一般条件**4.1 試験室の標準状態**

試験室の標準状態は、原則として JIS Z 8703:1983 で規定される温度 $23\pm5^{\circ}\text{C}$ 、湿度 $65\pm10\%$ RH を基準とする。

4.2 試験片の準備

特に指示なき場合、試験品は、製造後 48 時間以上経過したものを使用すること。また、試験前に 48 時間以上、4.1 項に規定する標準温度・湿度状態に静置すること。

4.3 試験片の採取

試験片は原則として製品から採取し 4-1 の標準状態に少なくとも 5 時間以上放置する。試験片は同一試験で少なくとも 3 片以上行い、結果はその平均値で示す。

5. Test Procedures**5.1 Thickness**

Thickness shall be measured in the following steps :

- Place a 120mm×120mm specimen on an anvil set horizontally.
- Lay a 100g pressure plate, 100cm² in area, on the specimen so that it can be placed parallel to the anvil, thus the plate can evenly depress the specimen.
- After 10 sec, measure the distance between the plate and anvil with a dial

5. 試験方法**5.1 厚さ**

120×120mm の試験片を水平に金床上に置き、面積 100cm² で 100 g の加圧板を試験片の上に平行に圧縮する様に置き、10 秒後の加圧板と金床との間隔をダイヤルゲージで測定し、フェルトの厚さとする。