

リヤボデー用合板

Plywood for Rear Body

主 管: 車 両 審 査 実 験 部
材 料 開 発 第 2 課
総 合 シ ス テ ム 開 発 部
架 装 設 計 グ ル ー プ
い す ゞ エ ン ジ ニ ア リ ン グ
設 計 第 三 部 架 装 設 計 グ ル ー プ
制 定: 2008年 12月 19日
最 終 改: 2014年 10月 1日

1. 適用範囲

この材料規格は、トラック系リヤボデーのFLOOR BOARD(床板)・GATE BOARD(煽板)及びHEADER BOARD(前立板)に使用する積層合板(以下、合板)について規定する。

2. 組成及び加工方法

合板は、アピトン材またはゴムの木(樹種)をフェノール系接着剤を用いて、加熱圧着により積層接着した後、必要に応じ以下の加工を施したものとする。

表面加工

- 2.1 サンダー仕上げ: 表面を滑かにする。
- 2.2 塗装: 指定色に整える。
- 2.3 縦継ぎ加工: 継ぎ手(ジョイント部)を設け、一定寸法で縦接合する。
- 2.4 その他: ふち取り等の実施。

3. 種 類

合板は、積層の構成及び厚さにより表1の種類に分類する。

表1 合板の種類(1)

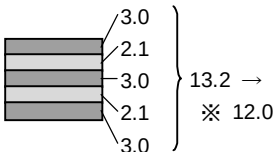
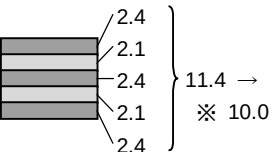
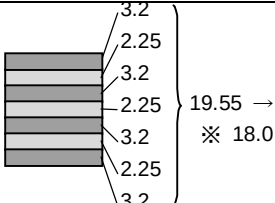
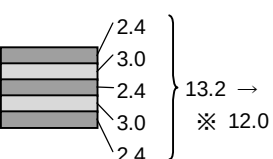
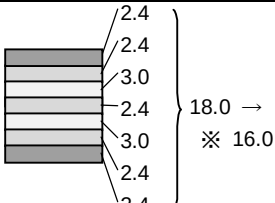
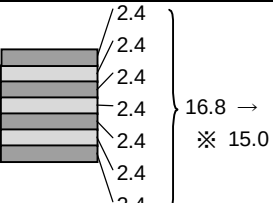
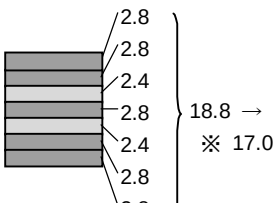
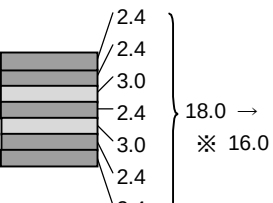
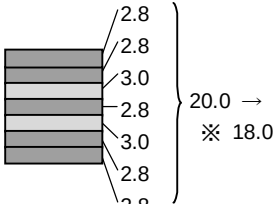
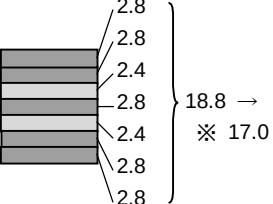
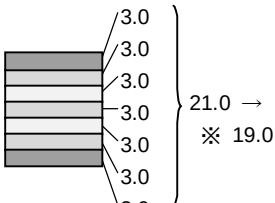
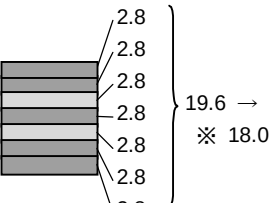
83型			630		
種 類	構成及び厚さ	主な用途	種 類	構成及び厚さ	主な用途
1種 A 表裏1層 5 プライ	 ※熱圧又はサグ-仕上げ による目減り	煽 板 前立板	1種 A 表裏1層 5 プライ	 ※熱圧又はサグ-仕上げ による目減り	煽 板
1種 B 表裏1層 7 プライ	 ※熱圧又はサグ-仕上げ による目減り	煽 板 前立板	1種 B 表裏1層 5 プライ	 ※熱圧又はサグ-仕上げ による目減り	前立板
2種 A 表裏2層 7 プライ	 ※熱圧又はサグ-仕上げ による目減り	煽 板 前立板	1種 C 表裏1層 7 プライ	 ※熱圧又はサグ-仕上げ による目減り	前立板
2種 B 表裏2層 7 プライ	 ※熱圧又はサグ-仕上げ による目減り	床 板 煽 板	2種 A 表裏2層 7 プライ	 ※熱圧又はサグ-仕上げ による目減り	床 板
2種 C 表裏2層 7 プライ	 ※熱圧又はサグ-仕上げ による目減り	床 板 煽 板	2種 B 表裏2層 7 プライ	 ※熱圧又はサグ-仕上げ による目減り	床 板
2種 D 表裏2層 7 プライ	 ※熱圧又はサグ-仕上げ による目減り	床 板 煽 板	2種 C 表裏2層 7 プライ	 ※熱圧又はサグ-仕上げ による目減り	

表1 合板の種類(2)

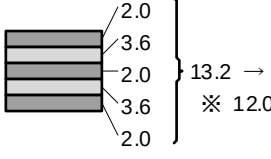
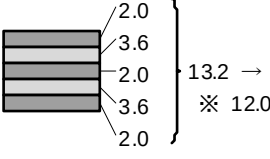
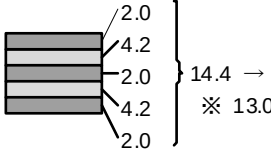
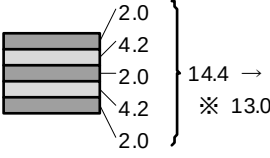
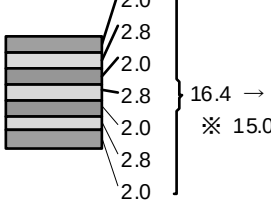
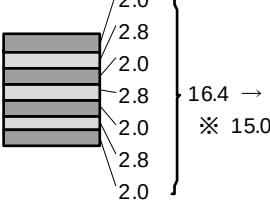
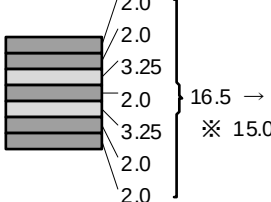
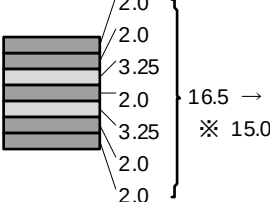
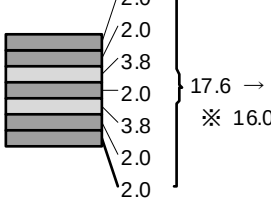
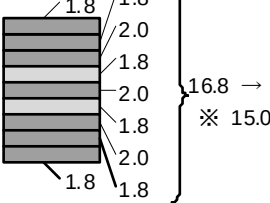
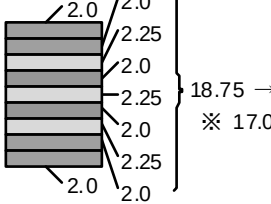
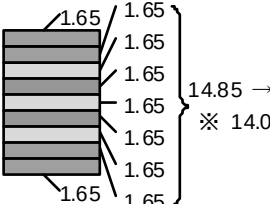
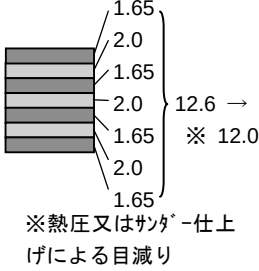
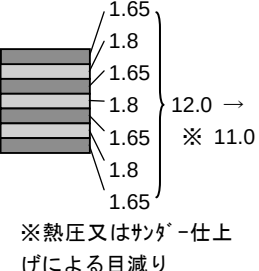
88.5型			99型以降		
種 類	構成及び厚さ	主な用途	種 類	構成及び厚さ	主な用途
1種 A 表裏1層 5 プライ	 ※熱圧又はサタ-仕上げによる目減り	前立板	1種 A 表裏1層 5 プライ	 ※熱圧又はサタ-仕上げによる目減り	煽 板 前立板
1種 B 表裏1層 5 プライ	 ※熱圧又はサタ-仕上げによる目減り	煽 板 前立板	1種 B 表裏1層 5 プライ	 ※熱圧又はサタ-仕上げによる目減り	前立板
1種 C 表裏1層 7 プライ	 ※熱圧又はサタ-仕上げによる目減り	前立板	1種 C 表裏1層 7 プライ	 ※熱圧又はサタ-仕上げによる目減り	前立板
2種 A 表裏2層 7 プライ	 ※熱圧又はサタ-仕上げによる目減り	床 板	2種 A 表裏2層 7 プライ	 ※熱圧又はサタ-仕上げによる目減り	床 板
2種 B 表裏2層 7 プライ	 ※熱圧又はサタ-仕上げによる目減り	床 板	2種 B 表裏2層 9 プライ	 ※熱圧又はサタ-仕上げによる目減り	床 板
2種 C 表裏2層 9 プライ	 ※熱圧又はサタ-仕上げによる目減り	床 板	2種 C 表裏2層 9 プライ	 ※熱圧又はサタ-仕上げによる目減り	床 板

表1 合板の種類 (3)

99型以降		
種 類	構成及び厚さ	主な用途
1種 D 表裏1層 7 プレイ	 ※熱圧又はサタダー仕上げによる目減り	前立板
1種 E 表裏1層 7 プレイ	 ※熱圧又はサタダー仕上げによる目減り	煽 板

4. 品 質

4.1 工程管理

合板性能の中でも、接着性能は製造工程により大きく影響を受けるため、工程管理表を作成し管理を行う。特に、表2に示す工程において、○印のある工程については重点管理を行うこと。なお、管理項目の管理目標値はQC工程表にて規定する。

表2 積層合板の製造工程と工程管理

○印は重要管理項目を示す。また、本工程管理表は、一般的な製造工程を示したものである。

⑦, 8はオールゴム合板のみ適用

工 程		項 目	作業内容	管理項目
単板生産	1	原木検品	選 木	樹種, 形状
	2	原木切断・煮沸	原木切断後, 煮沸槽にて加熱(脱脂・応力除去)	
	3	単板切削	ロータリ剥ぎ, 又は, スライサによる切削	単板厚さ, 及び剥ぎ肌・切削肌の状態
	4	単板切断	必要単板幅へ切断	
	⑤	単板乾燥	連続ドライヤによる強制乾燥	単板含水率, 乾燥後の単板温度
	⑥	単板選別	不適材の除去, 表裏材の選定	単板品質 (板厚, 剥ぎ肌・切削肌の状態) 単板温度
	⑦	樹脂含浸	圧力釜にて含浸	温度, 圧力, 時間, 液量
	8	予備乾燥	熱圧プレスによる乾燥	温度, 圧力, 時間
調 板	9	調 板	表, 裏, 中芯の組み合わせ	合板構成
接 着	⑩	接着準備	接着剤の準備(反応配合)	接着剤の種類, 接着剤粘度及び配合割合
	⑪	接着剤塗布	単板への接着剤塗布	塗布量, 塗布範囲, 塗布方法
	⑫	仮圧縮	コールドプレスによる冷圧縮	圧力及び時間, 仮接着状況
	⑬	本圧縮	多段プレスによる熱圧縮	圧力及び時間, 加熱温度
原盤仕上	14	裁断	裁断	巾, 長さ, 直角度, 挽き, 曲り
	15	表面仕上げ	表面研削	厚さ, 表面状態
二次加工	16	原盤受入検査	材色合せ及びマーキング	表面状態, 材色
	17	継ぎ部加工	カッターにて, 指定のジョイント形状へ加工	ジョイント形状, ジョイント長さ
	⑱	継ぎ加工(接着)	指定接着剤を塗布し, 加圧プレスにて加熱・圧縮を行う	接着剤の種類: レゾルシノール系接着剤 塗布範囲: ジョイント凸部(加工部分) 塗布量, 圧縮温度, 圧縮圧
	19	木取り・検査	パネルソーによる使用寸法へ切断	ジョイント部, 隙間の有無確認, 木取精度
	20	補修・表面仕上	表面研磨およびパテによる補修	表面粗さ
製品仕上	21	塗装	指定色へ塗装	塗料名, 塗布量, 表面状態
	22	検査	品質基準に基づく検査	外観品質, 寸法厚さ, 直角度, 含水率 強度試験, 合板接着力試験

4.2 外 観

4.2.1 合板を構成する表板及び裏板単板の塗装前の品質は表3の基準を満足すること。

4.2.2 合板一般部(ジョイント部を除いた部分)の塗装面は, 充分光沢のある均一な表面であり, 色むら, 光沢むら, すけ等の商品性を損なう欠点がないこと。

4.2.3 合板のそり及びねじれは、組付上有害にならない程度であること。

4.2.4 ジョイント部分は、うき、われ等がないこと。塗装面においては、商品性を著しく損なうような、色むら、光沢むら、すけ等の欠陥がなきこと。

注 記：上記、4.2.1~4.2.4については、受渡し当事者間で、必要に応じ限度見本をとりかわし、基準を定めてもよい。

表3 表板及び裏板の外観品質基準

項 目	表 板	裏 板
生き節 死に節	空隙のないもの	2.5[mm]以下（Vジョイントのみに適用）
抜け節	- 抜け落ちた部分の長径が、5[mm]以下のもの（継ぎを有する場合のみ適用） - 長径が、5[mm]以上のものについては、補修パテにて修正を実施する	- 抜け落ちた部分の長径が、15[mm]以下のもの（継ぎを有する場合のみ適用） - 長径が20[mm]以上のものについては、補修パテにて修正を実施する
虫あな	- 線状のものは、径 10[mm]以下で4個/m²以下であること - 円状のものは、直径 1.5[mm]以下で集在しないこと	顕著でないもの
割 れ	- 長さ 200[mm]以下、幅 1.0[mm]以下であること（ただし、長さ及び幅がこれを越えるものについては、補修パテを用いて修正すること） - パテにより修正したものについては、長さ 500[mm]以下、幅 3.0[mm]以下であること - 幅 3.0[mm]以上のものについては、埋木修正を実施のこと（継ぎを有する場合のみ適用） - 幅 5.0[mm]以上のものについては、埋木修正を実施のこと	- 長さ 500[mm]以下、幅 3.0[mm]以下であること。ただし、長さ及び幅がこれを越えるものについては、補修パテを用いて修正すること（継ぎを有する場合のみ適用） - 幅 6.0[mm]未満であること。ただし、これを越えるものについては、補修パテにて修正のこと。ただし、チルトキャブ車のヘッターボードについては、幅 2.1[mm]以上のものは、修正パテ（ウッドパテ）にて修正のこと。TSK, ISUZU内修正でも可とする
埋 木	美観を損なわないもの	—————
色違い	美観を損なわないもの	—————
はぎの隙間	- 割れに準ずる - 材色は、調和するものを使用のこと	割れに準ずる
逆 目	- 軽微であること（継ぎを有する場合のみ適用） - 顕著でないもの	- 顕著でないもの（継ぎを有する場合のみ適用） - 可とする
横割れ	なきこと	なきこと
腐 れ	なきこと	なきこと
芯離れ	3[mm]以上のものは、補修をすること。	3[mm]以上のものは、補修をすること。
その他	顕著でないもの	顕著でないもの

4.3 性 能

合板の接着性能、強度、性状及び塗膜性能は、7. 試験方法に定める試験を実施し、表4に記載される要求性能を満足すること。

4.4 ジョイント部

4.4.1 分割合板のジョイント間の長さは、1000mm以上とする。

4.4.2 分割合板のジョイント位置は、特に規定しない。

4.4.3 分割合板のジョイント部接着剤は、レゾルシノール系接着剤を用い、塗布量 350~400g/m²となるように、ジョイント凸部（斜め加工部分）に塗布すること。

表4 要求性能(1)

試験 方法	項 目			83型					
				1種 表裏1層		2種 表裏2層			
				A (12t)	B (18t)	A (16t)	B (17t)	C (18t)	D (19t)
7.1	重 量 [g]			9000 ±600	13500 ±900	12000 ±800	12800 ±900	13500 ±900	14300 ±1000
7.2	比 重 [g／cm ³]			適用せず					
7.3	含水率 [%]			14[%]以下のこと					
7.4	接着性能	浸せきはく離		適用せず					
		煮沸はく離		塗膜のうき、はがれ、及び合板層間のはがれなきこと					
7.5	接着力 [MPa]		A 型	1.0[MPa]以上					
			B 型	—		1.95[MPa]以上			
7.6	曲げ試験	曲げ強さ [MPa]	た て	65[MPa]以上		85[MPa]以上			
			よ こ	20[MPa] 以上	25[MPa] 以上	—	20[MPa] 以上	—	—
		曲げ ヤング係数 [MPa]	た て	8000[MPa]以上		11000[MPa]以上			
			よ こ	2000 以上	3000 以上		1000 以上		
7.7	環 境 劣 化 試 験	曲げ強さ [MPa]	た て	適用せず					
			よ こ						
		曲げヤング 係数[MPa]	た て	適用せず					
			よ こ						
7.8	ねじり強さ [N・m]			—		—	98[N・m]以上		
7.9	衝撃耐力 [回]			—		—	30[回]以上		
7.10	引っかけ摩耗性 [mm]		初 期	た て	1[mm]以下				
				よ こ	—		3[mm]以下		
			耐久後	た て	—		3[mm]以下		
				よ こ	—		3[mm]以下		
7.11	塗膜密着性			塗膜のはがれなきこと					
7.12	耐候性			(1)塗膜のうき、はがれ及び著しい変退色なきこと (2)幅1.5[mm]以上の干割れなきこと					
7.13	補修パテ耐久性			パテのうき及びはがれなきこと					

表4 要求性能(2)

試験方法	項 目			630					
				1種 表裏1層		2種 表裏2層			
				A (10t)	B (12t)	C (15t)	A (16t)	B (17t)	C (18t)
7.1	重 量 [g]			8000 ±500	9000 ±600	—	12000 ±800	12800 ±900	13500± 900
7.2	比 重 [g/cm ³]			適用せず					
7.3	含水率 [%]			14[%]以下のこと					
7.4	接着性能	浸せきはく離		適用せず					
		煮沸はく離		塗膜のうき, はがれ, 及び合板層間のはがれなきこと					
7.5	接着力 [MPa]		A 型	1.0[MPa]以上					
			B 型	—		1.95[MPa]以上			
7.6	曲げ試験	曲げ強さ [MPa]	た て	60[MPa] 上	65[MPa]以上		85[MPa]以上		
			よ こ	20[MPa]以上		—	—	20[MPa] 以上	—
		曲げヤング係数 [MPa]	た て	8000[MPa]以上		11000[MPa]以上			
			よ こ	2000[MPa]以上		—	—	1000 以上	—
7.7	環境劣化 試験	曲げ強さ [MPa]	た て	適用せず					
			よ こ						
		曲げヤング係数 [MPa]	た て	適用せず					
			よ こ						
7.8	ねじり強さ [N・m]			19[N・m] 以上	—		—	98[N・m]以上	
7.9	衝撃耐力 [回]			—			—	30[回]以上	
7.10	引っかけ摩耗性 [mm]		初 期	た て	1[mm]以下				
				よ こ	—		3[mm]以下		
			耐久後	た て	—		3[mm]以下		
				よ こ	—		3[mm]以下		
7.11	塗膜密着性			塗膜のはがれなきこと					
7.12	耐候性			(1)塗膜のうき, はがれ及び著しい変退色なきこと (2)幅1.5[mm]以上の干割れなきこと					
7.13	補修パテ耐久性			パテのうき及びはがれなきこと					

表4 要求性能(3)

試験 方法	項 目				100						
					88.5型						
					1種 表裏1層			2種 表裏2層			
					A(12t)	B(13t)	C(15t)	A(15t)	B(16t)	C(17t)	
7.1	重 量 [g]				適用せず						
7.2	比 重 [g/cm ³]				0.77[g/cm ³]±10%						
7.3	含水率 [%]				14[%]以下のこと						
7.4	接 着 性 能	浸せきはく離	一般部	縦	はく離率が10[%]以下であり、かつ同一接着層におけるはく離の長さは、当該接着層の長さの1/3以下であること						
				横							
			ジョイント部		—						
		煮 沸はく離	一般部	縦	はく離率が10[%]以下であり、かつ同一接着層におけるはく離の長さは、当該接着層の長さの1/3以下であること						
				横							
			ジョイント部		—						
7.5	接着力 [MPa]		一般部	A型	1.0 [MPa]以上						
				B型	—			1.95 [MPa]以上			
			ジョイント部		適用せず						
7.6	曲 げ 試 験	曲げ強さ [MPa]	一般部	縦	65 [MPa]以上				85 [MPa]以上		
				横	20 [MPa]以上						
			ジョイント部		適用せず						
		曲げヤング係数 [MPa]	一般部	縦	9000[MPa]以上				12000[MPa]以上		
				横	2000以上	—	—	—	—	1200以上	
			ジョイント部		適用せず						
7.7	環 境 劣 化 試 験	曲げ強さ [MPa]	一般部	縦	適用せず						
				横							
			ジョイント部		適用せず						
		曲げヤング係数 [MPa]	一般部	縦	適用せず						
				横							
			ジョイント部		適用せず						
7.8	ねじり強さ[N・m]		一般部		—				98 [N・m]以上		
			ジョイント部		適用せず						
7.9	耐衝撃力 [回]		一般部		—				30 [回]以上		
			ジョイント部		適用せず						
7.10	引 っ か き 摩 耗 性 [mm]	初 期	一般部	縦	1 [mm]以下						
				横	2 [mm]以下				3 [mm]以下		
			ジョイント部		縦横	適用せず					
		耐久後	一般部	縦	3 [mm]以下						
				横	—				3 [mm]以下		
			ジョイント部		縦横	適用せず					
7.11	塗膜密着性		初 期		・ 塗膜密着率 100[%]のこと（塗膜はがれなきこと）						
			耐久後		・ 塗膜密着率 95[%]以上のこと						
7.12	耐候性				・ 塗膜のうき、はがれ、及び著しい変退色なきこと ・ 幅1.5[mm]以上の干割れなきこと						
7.13	補修パテ耐久性				・ パテのうき及びはがれなきこと						

表4 要求性能(4)

試験方法	項 目				100以降	
					99型以降	
					1種 表裏1層	2種 表裏2層
					A(12t) B(13t) C(15t) D(12t) E(11t)	A(15t) B(15t) C(14t)
7.1	重 量 [g]				適用せず	
7.2	比 重 [g/cm ³]				0.77[g/cm ³]±10%	
7.3	含水率 [%]				14[%]以下のこと	
7.4	接 着 性 能	浸せきはく離	一般部	縦	はく離率が10[%]以下であり、かつ同一接着層におけるはく離の長さは、当該接着層の長さの1/3以下であること	
			ジョイント部			
		煮 沸はく離	一般部	縦	はく離率が10[%]以下であり、かつ同一接着層におけるはく離の長さは、当該接着層の長さの1/3以下であること	
			ジョイント部			
7.5	接着力 [MPa]		一般部	A型	1.0 [MPa]以上	
				B型	—	1.95 [MPa]以上
			ジョイント部		4.0 [MPa]以上もしくは、合板の基材破壊	
7.6	曲 げ 試 験	曲げ強さ [MPa]	一般部	縦	65 [MPa]以上	
				横	20 [MPa]以上	
			ジョイント部		65 [MPa]以上	
		曲げヤング係数 [MPa]	一般部	縦	9000 [MPa]以上	
				横	2000 [MPa]以上	
			ジョイント部		9000 [MPa]以上	
7.7	環 境 劣 化 試 験	曲げ強さ [MPa]	一般部	縦	45 [MPa]以上	
				横	15 [MPa]以上	
			ジョイント部		45 [MPa]以上	
		曲げヤング係数 [MPa]	一般部	縦	4000 [MPa]以上	
				横	500 [MPa]以上	
			ジョイント部		4000 [MPa]以上	
7.8	ねじり強さ[N・m]		一般部		49 [N・m]以上	
			ジョイント部		49 [N・m]以上	
7.9	耐衝撃力 [回]		一般部		30 [回]以上	
			ジョイント部		30 [回]以上	
7.10	引 っ か き 摩 耗 性 [mm]	初 期	一般部	縦	1 [mm]以下	
				横	2 [mm]以下	3 [mm]以下
			ジョイント部	縦	1 [mm]以下	
				横	2 [mm]以下	3 [mm]以下
		耐久後	一般部	縦	3 [mm]以下	
				横	2 [mm]以下	3 [mm]以下
			ジョイント部	縦	3 [mm]以下	
				横	2 [mm]以下	3 [mm]以下
7.11	塗膜密着性		初 期		・塗膜密着率 100[%]のこと（塗膜はがれなきこと）	
			耐久後		・塗膜密着率 95[%]以上のこと	
7.12	耐候性				・塗膜のうき、はがれ、及び著しい変退色なきこと ・幅1.5[mm]以上の干割れなきこと	
7.13	補修パテ耐久性				・パテのうき及びはがれなきこと	

5. 図面記載事項

5.1 材料規格番号

5.2 寸法及び許容差(一般的な許容差を次頁の表5に示す)

5.3 構 成

5.4 塗装の有無, 範囲及び色

5.5 その他表面加工

表5 合板の許容差

項 目	許 容 差		備 考
	床 板	煽及び前立板	
厚 さ	±0.8 mm	±0.8mm	
巾	±1.25mm	±1.5mm	
長 さ	3000以下 $0 \leq L \leq 3\text{mm}$	±1.5mm	
	3000以上 $0 \leq L \leq 4\text{mm}$	±1.5mm	
直角度	4mm以下	1mm以下	対角線の寸法差

6. 試験の一般条件

6.1 標準状態

試験室の標準状態は,温度 $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$,相対湿度 $65 \pm 5\%$ を基準とする。他の条件にて試験を実施した場合は,試験時の温度および湿度を明記すること。

6.2 試験片の採取

試験片を採取するための試料合板は, 1ロット毎の合板枚数に応じ, 表6に記載される枚数をそれぞれ抜取る。また, 以下に示す条件について満足したものを1ロットと規定する。

6.2.1 同一構成,同一厚さのもの

6.2.2 一日に生産されたもの

6.2.3 同一プレス条件で生産されたもの

6.2.4 同一反応釜で1回に生産された接着剤を使用したもの

表6 試験合板の数

1ロットの合板枚数	試料合板数
500枚以下	1枚
501枚以上1000枚以下	2枚
1000枚以上	3枚

6.3 試験片の数

7. 試験方法に示される試験項目のうち, 表7に記載する項目については, ロット毎に試料合板の一般部およびジョイント部より, 試験片の採取を行うものとする。

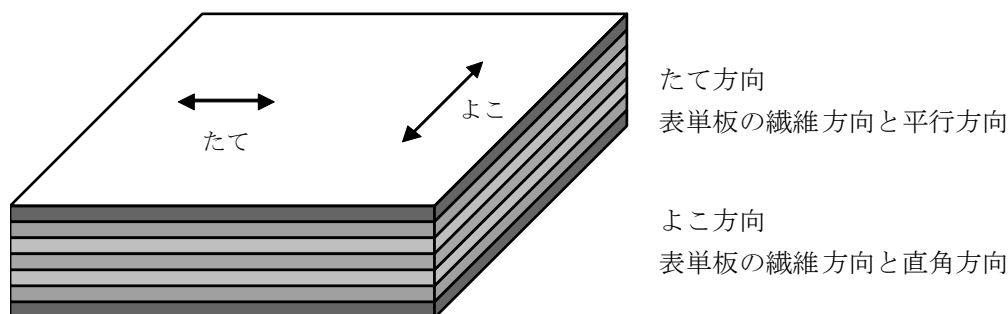
注 記: 他の試験項目については, 受渡し当事者間での取り決めによる事。

表7 試験片の数

項 目	試験片数又は測定点
含 水 率	3点以上
接着性能	各試験毎に3片以上
接 着 力	3片以上
曲げ強さ	3片以上
環境劣化	3片以上

6.4 試験片の調整

試験品は、製造後24時間以上経過したものを用い、試験前に24時間以上6.1に定める標準状態に静置した後、試験に供する。但し、塗膜性能試験に関しては、塗装後6.1に定める標準状態で48時間以上調整した後、試験に供すること。



図は表裏2層積層合板で7プライ

図1 試験片採取の方向

6.5 試験片の採取方向

試験片の採取方向は、特に指定のないかぎり、たて方向とする。たて・よこ方向の規定は図1による。

7. 試験の一般条件

7.1 重量

製品より200×200mmの試験片を切り取り、重量を1.0g以上の精度で正確に測定する。

7.2 比重

7.2.1 測定方法

7.2.1.1 製品より200×200mmの試験片を切り取る。

7.2.1.2 試験片の質量を、1.0[g]以上の精度で測定する。

7.2.2 結果の計算

比重は、次の式により算出し、小数点以下2桁の精度まで求める。

$$\text{比重}[\text{g}/\text{cm}^3] = \frac{M}{V}$$

ここで、M:試験片の重量[g]

V:試験片の容積[cm³]

なお、1枚物又は製品そのものから直接比重を算出しても良い。但し、この場合はその旨を試験成績書に必ず明記すること。

7.3 含水率

電気抵抗式木材水分計(ケツ木材水分計)にて、製品の裏面を3点以上測定し、最高値をもって表す。

含水率は、全乾重量法にて算出しても良い。全乾重量法により得られた結果は、電気抵抗式水分計での結果より優先する。

7.3.1 測定方法

7.3.1.1 試験片の乾燥前の質量(M1)を、1.0[g]以上の精度で測定を行う。

7.3.1.2 温度100~105℃に保持することが可能であり、かつ、換気が良好な乾燥器を用いて試験片を乾燥さる。

試験片が恒量に達したときの質量(M2)を、1.0[g]以上の精度で測定する。

7.3.2 結果の計算

含水率は、次の式により算出し、0.5%の精度まで求める。

$$\text{含水率}[\%] = \frac{M1 - M2}{M2} \times 100$$

ここで、M1: 乾燥前の質量[g]

M2: 全乾質量[g]