

件 名 両面テープの品質基準	ISC-C97-011 Established on: Dec.19, 2008
A:適用車型・年式・装置・部品 B:規定要旨・目次 C:変更概要 A: 適用車型・部品 車型：全車 B: 規定要旨・目次 耐酸性クリヤーの採用等両面テープの接着性を変化させる要因があり、両面テープ単体での品質基準を明確にする必要がある。よって、ここに本基準を制定し品質の確保につとめる。 目次： 1. 適用範囲 2. 品質基準 3. 試験の一般条件 4. 試験方法 5. 注意事項	関連書類番号 ISC-C92-017Y

主管部署：車両研究実験部材料開発第二課

※本仕様書の内容が図面・材料表の指示と矛盾するときは、特に断りのない限り図面・材料表の指示が優先する。

1. 適用範囲

この規格は、自動車の内外装部品を固定する際に用いる両面感圧接着テープ（以下、テープという）の品質及び試験方法について規定する。

2. 品質基準

2. 1 種別

テープは使用する部位により次のように大別する。

第1種：自動車の外装部品の接着に用いるもの。

第2種：自動車の内装部品の接着に用いるもの。

第3種：ファスナー等他の固定材と併用し、仮止めとして用いるもの。

2. 2 組成

テープは、ポリエチレン、アクリル、ウレタン、不織布等の支持体を有し、その両面に感圧型粘着剤を均一に塗布したものである。

2. 3 粘着剤

粘着剤は、支持体全体に均一に塗布されていなければならない。

2. 4 厚さ

使用するテープの厚さは別途図面指示による。

2. 5 離型紙

離型紙は、テープの表面を十分に保護し、使用時には破れたり、粘着面に残ってはならない。

2. 6 貯蔵安定性

テープは、通年を通して6ヶ月間貯蔵後も実用上支障をきたすことなく、表1の品質基準を満足すること。

2. 7 性状

テープは次に定める方法及び条件にて試験を行い、表1に示す品質基準を満足すること。各種テープに適用する試験項目は表2に示す。

*1 4. 1 5低温初期剥離保持力については、原則として各種ともに適用せず報告のみとするが、別途図面により指示される場合には適用されるものとする。

*2 第3種には表1の品質基準は適用せず、試験結果の報告のみとする。

表 1

要求特性	試験項目		品質基準		試験方法	
装着特性	圧縮加重（25%圧縮時）		69～147kPa（0.7～1.5Kg _f /cm ² ）		4. 1	
接着特性	初期接着力	対塗板	19.6 N/25mm（2.0Kg _f /25mm）以上		4. 2	
		対塩ビ板	29.4 N/25mm（3.0Kg _f /25mm）以上			
	初期剪断接着力	塗板／塩ビ板	0.29MPa（3.0Kg _f /cm ² ）以上		4. 3	
	常態接着力	対塗板	29.4 N/25mm（3.0Kg _f /25mm）以上		4. 4	
		対塩ビ板	39.2 N/25mm（4.0Kg _f /25mm）以上			
	常態剪断接着力	塗板／塩ビ板	0.39MPa（4.0Kg _f /cm ² ）以上		4. 5	
高温特性	高温接着力	対塗板	11.8 N/25mm（1.2Kg _f /25mm）以上		4. 6	
		対塩ビ板	11.8 N/25mm（1.2Kg _f /25mm）以上			
	高温剪断接着力	塗板／塩ビ板	0.15MPa（1.5Kg _f /cm ² ）以上		4. 7	
低温特性	低温剪断強度	塗板／塗板	0.39MPa（4.0Kg _f /cm ² ）以上		4. 8	
保持特性	初期	剥離保持力	塗板／塩ビ板	9.8 N/25mm（1.0Kg _f /25mm）保持		4. 9
		剪断保持力	塗板／塩ビ板	14.7 N/25 ² mm（1.5Kg _f /25 ² mm）保持		4. 10
	常温	剥離保持力	塗板／塩ビ板	14.7 N/25mm（1.5Kg _f /25mm）保持		4. 11
		剪断保持力	塗板／塩ビ板	14.7 N/25 ² mm（1.5Kg _f /25 ² mm）保持		4. 12
	高温	剥離保持力	塗板／塩ビ板	7.85 N/25mm（0.8Kg _f /25mm）保持		4. 13
		剪断保持力	塗板／塩ビ板	7.85 N/25 ² mm（0.8Kg _f /25 ² mm）保持		4. 14
	低温初期剥離保持力		塗板／塩ビ板	4.9 N/25mm（0.5Kg _f /25mm）保持		4. 15
劣化特性	熱老化後接着力	対塗板	29.4 N/25mm（3.0Kg _f /25mm）以上		4. 16	
		対塩ビ板	29.4 N/25mm（3.0Kg _f /25mm）以上			
	熱老化後剪断接着力	塗板／塩ビ板	0.34MPa（3.5Kg _f /cm ² ）以上		4. 17	
	温水浸漬後接着力	対塗板	29.4 N/25mm（3.0Kg _f /25mm）以上		4. 18	
		対塩ビ板	29.4 N/25mm（3.0Kg _f /25mm）以上			
	温水浸漬後剪断強度	塗板／塩ビ板	0.34MPa（3.5Kg _f /cm ² ）以上		4. 19	
	WAXリム-パ-浸漬後剪断接着力	塗板／塩ビ板	0.34MPa（3.5Kg _f /cm ² ）以上		4. 20	
	ガソリン浸漬後剪断接着力	塗板／塩ビ板	0.34MPa（3.5Kg _f /cm ² ）以上		4. 21	
	軽油浸漬後剪断接着力	塗板／塩ビ板	0.34MPa（3.5Kg _f /cm ² ）以上		4. 22	
メカ用品塗布後剪断接着力	塗板／塩ビ板	0.34MPa（3.5Kg _f /cm ² ）以上		4. 23		
引張り特性	引張り強さ		0.29MPa（3.0Kg _f /cm ² ）以上		4. 24	
	伸び率		300%以上			

表 2

要求特性	試験項目		1 種	2 種	3 種	試験方法
装着特性	圧縮加重		○	○	—	4. 1
接着特性	初期接着力		○	○	○	4. 2
	初期剪断接着力		○	○	○	4. 3
	常態接着力		○	○	○	4. 4
	常態剪断接着力		○	○	○	4. 5
高温特性	高温接着力		○	○	—	4. 6
	高温剪断接着力		○	○	—	4. 7
低温特性	低温剪断接着力		○	○	—	4. 8
保持特性	初期	剥離保持力	○	○	○	4. 9
		剪断保持力	○	○	○	4. 10
	常温	剥離保持力	○	○	○	4. 11
		剪断保持力	○	○	○	4. 12
	高温	剥離保持力	○	○	—	4. 13
		剪断保持力	○	○	—	4. 14
	低温初期剥離保持力		○*1	○*1	—	4. 15
	低温初期剪断保持力		○*1	○*1	—	4. 15
劣化特性	熱老化後接着力		○	○	—	4. 16
	熱老化後剪断接着力		○	○	—	4. 17
	温水浸漬後接着力		○	—	—	4. 18
	温水浸漬後剪断接着力		○	—	—	4. 19
	WAXリムーバ-浸漬後剪断強度		○	—	—	4. 20
	ガソリン浸漬後剪断接着力		○	—	—	4. 21
	軽油浸漬後剪断接着力		○	—	—	4. 22
	ケミカル用品塗布後 剪断接着力	ガラスクリーナー	○	○	—	4. 23
		レザークリーナー	—	○	—	4. 23
		トップグロス	—	○	—	4. 23
引張り特性	引張り強さ		○	○	—	4. 24
	伸び率		○	○	—	4. 24

3. 試験の一般条件

3. 1 試験場所の標準状態

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 $23 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 、湿度 $65 \pm 10\%$ RH を基準とする。ただし、他の条件にて試験を行う場合には、その理由を付記し事前に承認を得ること。

3. 2 試験品の調整

試験品は、製造後 24 時間以上経過したものであり、試験前に 24 時間以上 3. 1 の標準温・湿度状態に静置した後、試験に供する。但し、4. に定める試験方法で指定がある場合は 4. 試験方法の条件が優先する。

3. 3 試験品の個数

試験品個数は原則として 4 個以上とする。

3. 4 試験片厚さ

試験に使用するテープ厚さは第1種、第2種については1. 2 mmとする。他の厚さのテープを用いる場合、品質基準（表1）中の剪断接着力を下表の様に換算し、暫定基準とする。（例として常態剪断接着力を表記する）ただし、その場合事前に関係部署（いすゞ自動車（株）担当設計部、材料開発部）に連絡し了解を得ること。

表 3

厚さ	係数	常態剪断接着力
0. 8 mm	1. 2	0. 48MPa (4. 8Kgf/cm ²) 以上
1. 0 mm	1. 1	0. 44MPa (4. 4Kgf/cm ²) 以上
1. 4 mm	0. 9	0. 36MPa (3. 6Kgf/cm ²) 以上
1. 6 mm	0. 8	0. 32MPa (3. 2Kgf/cm ²) 以上

3. 5 数値の丸め方

試験結果はJIS Z 8401（数値の丸め方）により丸め、小数点第1位まで求める。但し、伸び率については整数位までとする。

3. 6 被着体の調整

塗板：試験用被着体として使用する塗板は実ラインにて使用しているものと同等の電着、中、上塗り塗装を施したものを使用する。

塩ビ板：実ラインにて部品材料として使用されているものと同等の塩ビ材（硬度90HsA程度）にて3 mm厚に成形した板材を用いる。

4. 試験方法

4. 1 圧縮荷重

4. 1. 1 試験機

JIS B 7733に規定する圧縮試験機

JIS B 7502に規定するマイクロメータ

4. 1. 2 試験片

テープを25 mm×25 mmのサイズに切断し、これを重ね合わせる。この時厚さが約10 mmになるように重ね合わせ枚数を調整し、試験に供する。

4. 1. 3 方法

（1）試験片のトータル厚みをマイクロメータにより5点測定し、その平均値を厚さとする。

（2）試験片を圧縮試験機にて、10 mm/minの圧縮速度でトータル厚さの25%まで圧縮したときの荷重を求める。

4. 2 初期接着力 (180°ピール)

4. 2. 1 対塗板接着力

4. 2. 1. 1 試験機

JIS B 7721に規定する引張り試験機

4. 2. 1. 2 試験片

- (1) 70mm×150mmの試験用塗板の表面をIPA (イソプロパノール) にてワイピングする。
- (2) テープを25mm×150mmのサイズに切断し、テープ背面に同サイズのPETフィルム(25μm)を貼り付ける。この時PETフィルムにプライマー(住友スリーエム製N-200相当)処理を行うか、粘着剤付きPETフィルム(総厚25~30μm)を用いる。
- (3) テープを(1)の試験用塗板に図1に示すように5kgローラーにて片道圧着する。この時図1に示すように塗板端部にマスキングテープを1cm程度貼り付けると、後のピール試験を容易に行うことが出来る。

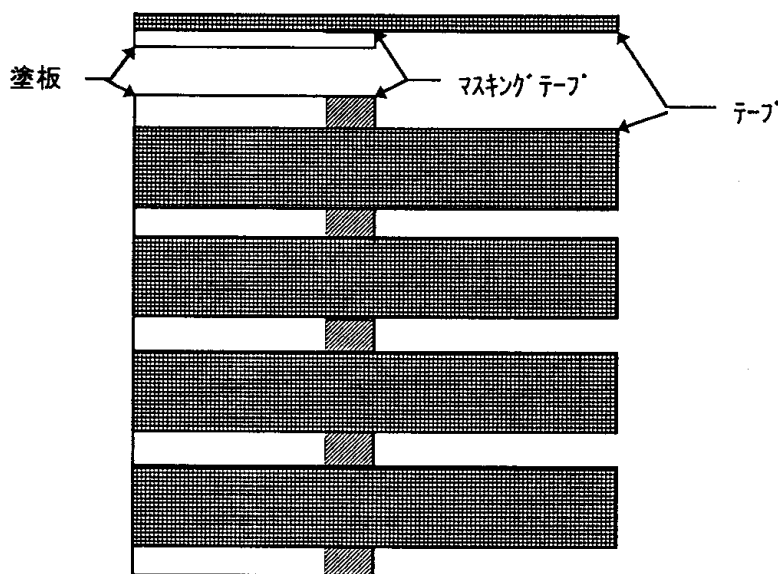


図1

4. 2. 1. 3 方法

- (1) 試験片を標準状態に1時間静置する。
- (2) 試験片を引張り試験機にとりつけ、図2に示すように引張り速度200mm/minにて180°方向にピール試験を行う。
- (3) 測定値は荷重-変位グラフよりピーク荷重の平均値を記録する。

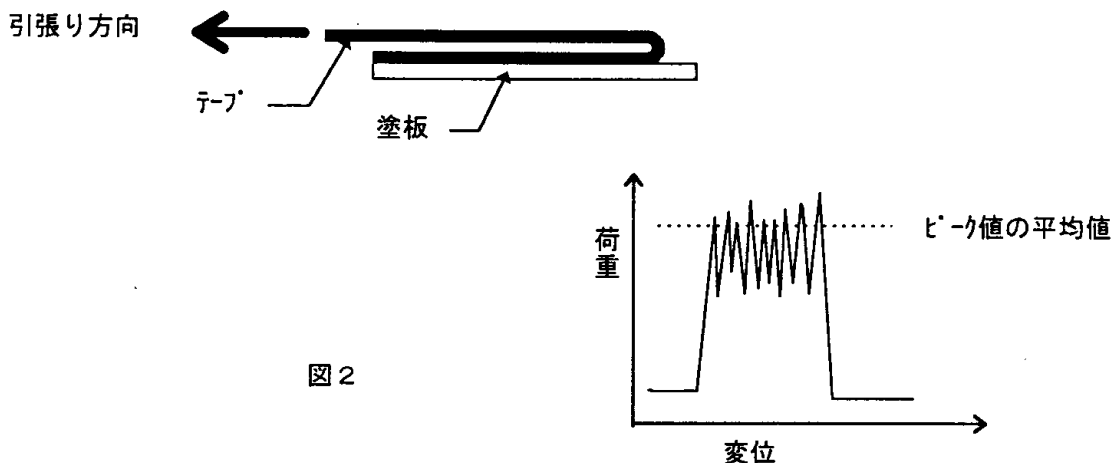


図2

4. 2. 2 対塩ビ板接着力

4. 2. 2. 1 試験機

4. 2. 1. 1 に規定する引張り試験機

4. 2. 2. 2 試験片

- (1) 70 mm × 150 mm の試験用塩ビ板の表面を IPA (イソプロピルアルコール) にてワイピングする。
- (2) 試験用塩ビ板のテープ貼り付け面に試験を行うテープ推奨の塩ビ用プライマーを塗布する。(ex. 住友スリーエム製 C-100 プライマー) 但し、ノンプライマーテープの場合はプライマー塗布は行わない。
- (3) テープを 25 mm × 150 mm のサイズに切断し、テープ背面に同サイズの PET フィルム (25 μm) を貼り付ける。この時 PET フィルムにプライマー (住友スリーエム製 N-200 相当) 処理を行うか、粘着剤付き PET フィルム (総厚 25 ~ 30 μm) を用いる。
- (4) テープを (2) の試験用塩ビ板に図 1 に示すように 5 kg ロールにて片道圧着する。この時、図 1 に示すように塩ビ板端部にマスキングテープを 1 cm 程度貼り付けるか、この部分にはプライマー塗布を行わないと、後のピール試験を容易に行うことが出来る。

4. 2. 2. 3 方法

4. 2. 1. 3 と同様に測定を行い、接着力を求める。

4. 3 初期剪断接着力

4. 3. 1 試験機

4. 2. 1. 1 に規定する引張り試験機

4. 3. 2 試験片

- (1) 25 mm × 75 mm の試験用塗板及び試験用塩ビ板の表面を IPA にてワイピングし、塩ビ板については 4.2.2(2) と同様のプライマーにて図 3 に示す範囲を表面処理する。
- (2) テープを 25 mm × 25 mm 切断し、図 3 の試験用塩ビ板プライマー塗布面にこのテープを 5 kg ロールにて片道圧着する。

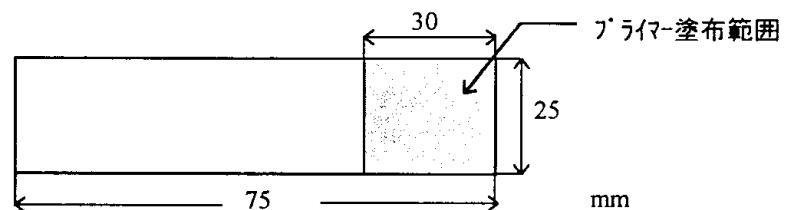


図 3

- (3) 図 4 に示すように、(2) の試験片に (1) の試験用塗板を重ね合わせ、5 kg ロールにて片道圧着する。

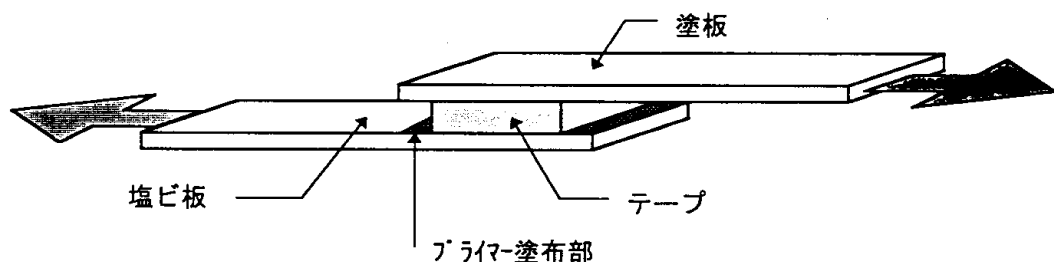


図 4

4. 3. 3 方法

- (1) 標準状態に試験片を1時間静置する。
- (2) 試験片を引張り試験機にとりつけ、50 mm/minの引張り速度にて剪断方向に荷重を加え剪断接着力を測定する。

4. 4 常態接着力 (180°ピール)

4. 4. 1 対塗板接着力

4. 4. 1. 1 試験機

4. 2. 1. 1に規定する引張り試験機

4. 4. 1. 2 試験片

4. 2. 1. 2と同様に試験片を作成する。

4. 4. 1. 3 方法

- (1) 試験片を標準状態に72時間静置する
- (2) 試験片を引張り試験機にとりつけ、図2に示すように引張り速度200 mm/minにて180°方向にピーリング試験を行う。
- (3) 測定値は荷重-変位グラフよりピーク荷重の平均値を記録する。

4. 4. 2 対塩ビ板接着力

4. 4. 2. 1 試験機

4. 2. 1. 1に規定する引張り試験機

4. 4. 2. 2 試験片

4. 2. 2. 2と同様に作成した試験片を使用する。

4. 4. 2. 3 方法

- (1) 試験片を標準状態に72時間静置する。
- (2) 試験片を引張り試験機にとりつけ、図2に示すように引張り速度200 mm/minにて180°方向にピーリング試験を行う。
- (3) 測定値は荷重-変位グラフよりピーク荷重の平均値を記録する。

4. 5 常態剪断接着力

4. 5. 1 試験機

4. 2. 1. 1に規定する引張り試験機

4. 5. 2 試験片

4. 3. 2と同様に試験片を作成する。

4. 5. 3 方法

- (1) 標準状態に試験片を72時間静置する。
- (2) 試験片を引張り試験機にとりつけ、50 mm/minの引張り速度にて剪断方向に荷重を加え剪断接着力を測定する。

4. 6 高温時接着力 (180°ピール)

4. 6. 1 対塗板接着力

4. 6. 1. 1 試験機

4. 2. 1. 1に規定する引張り試験機で測定中に試験片周囲の温度を一定温度 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ に調整できる恒温槽を有するもの。

4. 6. 1. 2 試験片

4. 2. 1. 2と同様に試験片を作成する。

4. 6. 1. 3 方法

(1) 標準状態に試験片を72時間静置する。

(2) $80 \pm 2^{\circ}\text{C}$ に調整された引張り試験機に付属する恒温槽内に試験片を30分以上静置する。

(3) (2)の雰囲気中にて試験片を引張り試験機にとりつけ、図2に示すように引張り速度200 mm/minにて180°方向にピーリング試験を行う。

(4) 測定値は荷重-変位グラフよりピーク荷重の平均値を記録する。

4. 6. 2 対塩ビ板接着力

4. 6. 2. 1 試験機

4. 6. 1. 1に規定する引張り試験機

4. 6. 2. 2 試験片

4. 2. 2. 2と同様に作成した試験片を使用する。

4. 6. 2. 3 方法

4. 6. 1. 3と同様に測定を行い、接着力を求める。

4. 7 高温剪断接着力

4. 7. 1 試験機

4. 6. 1. 1に規定する引張り試験機

4. 7. 2 試験片

4. 3. 2と同様に作成した試験片を使用する。

4. 7. 3 方法

(1) 標準状態に試験片を72時間静置する。

(2) $80 \pm 2^{\circ}\text{C}$ に調整された引張り試験機に付属する恒温槽内に試験片を30分以上静置する。

(3) (2)の雰囲気中にて試験片を引張り試験機にとりつけ、50 mm/minの引張り速度にて剪断方向に荷重を加え剪断接着力を測定する。

4. 8 低温剪断接着力

4. 8. 1 試験機

4. 6. 1. 1に規定する引張り試験機

4. 8. 2 試験片

4. 3. 2と同様に作成した試験片を使用する。

4. 8. 3 方法

- (1) 標準状態に試験片を72時間静置する。
- (2) $-30 \pm 2^{\circ}\text{C}$ に調整された引張り試験機に付属する恒温槽内に試験片を30分以上静置する。
- (3) (2)の雰囲気中にて試験片を引張り試験機にとりつけ、50 mm/minの引張り速度にて剪断方向に荷重を加え剪断接着力を測定する。

4. 9 初期剥離保持力

4. 9. 1 試験片

- (1) 25 mm×80 mmの試験用塗板及び25 mm×50 mmの試験用塩ビ板をIPAによりワイピングする。
- (2) 塗板については図5に示すようにL字型に曲げ加工を行う。
- (3) 塩ビ板については4.2.2.2(2)と同様のプライマーにて図5に示す範囲を表面処理する。
- (4) 25 mm×25 mmに切断したテープを塩ビ板のプライマー塗布部に5 kg ローラーにて片道圧着する。
- (5) L字型に加工した試験用塗板を(3)に5 kg 荷重にて2～3秒圧着する。

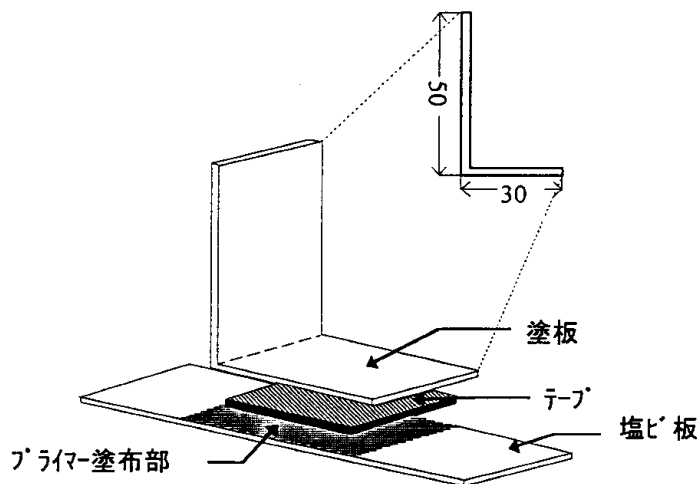


図5

4. 9. 2 方法

- (1) 試験片作成後速やかに試験に供する。
- (2) 標準状態雰囲気中にて図6に示すように1000 gの荷重を試験片にかける。
- (3) 24時間放置後に保持の可否を調べる。

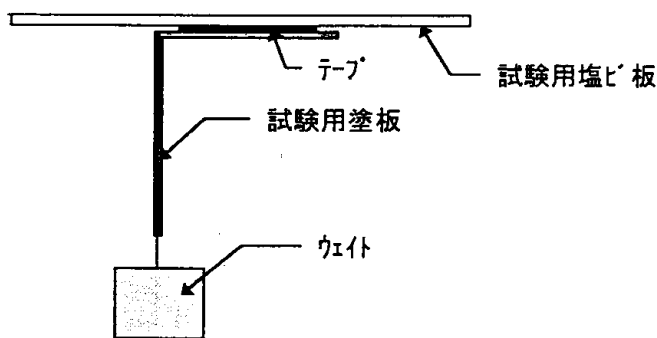


図6

4. 10 初期剪断保持力

4. 10. 1 試験片

4. 3. 2と同様に試験片を作成する。

4. 10. 2 方法

- (1) 試験片作成後速やかに試験に供する。
- (2) 標準状態雰囲気中にて図7に示すように1000gの荷重を試験片にかける。
- (3) 24時間放置後に保持の可否を調べる。

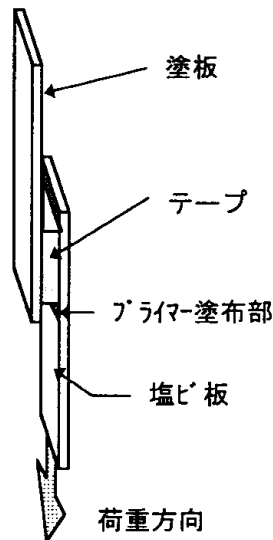


図7

4. 11 常態剥離保持力

4. 11. 1 試験片

4. 9. 1と同様に試験片を作成する。

4. 11. 2 方法

- (1) 試験片を標準状態に72時間静置する。
- (2) 標準状態雰囲気中にて図6に示すように1500gの荷重を試験片にかける。
- (3) 24時間放置後に保持の可否を調べる。

4. 12 常態剪断保持力

4. 12. 1 試験片

4. 3. 2と同様に試験片を作成する。

4. 12. 2 方法

- (1) 試験片を標準状態に72時間静置する。
- (2) 標準状態雰囲気中にて図7に示すように1500gの荷重を試験片にかける。
- (3) 24時間放置後に保持の可否を調べる。

4. 1 3 高温時剥離保持力

4. 1 3. 1 試験機

規定温度 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ に設定できる熱風循環式恒温槽

4. 1 3. 2 試験片

4. 8. 1と同様に試験片を作成する。

4. 1 3. 3 方法

- (1) 試験片を標準状態に72時間静置する。
- (2) $80 \pm 2^{\circ}\text{C}$ に調整された恒温槽中に試験片を30分以上静置する。
- (3) (2)の恒温槽中にて図6に示すように試験片に800gの荷重をかける。
- (4) 24時間放置後に保持の可否を調べる。

4. 1 4 高温時剪断保持力

4. 1 4. 1 試験機

4. 1 3. 1に規定する恒温槽

4. 1 4. 2 試験片

4. 3. 2と同様に試験片を作成する。

4. 1 4. 3 方法

- (1) 試験片を標準状態に72時間静置する。
- (2) $80 \pm 2^{\circ}\text{C}$ に調整された恒温槽中に試験片を30分以上静置する。
- (3) (2)の恒温槽中にて図7に示すように試験片に800gの荷重をかける。
- (4) 24時間放置後に保持の可否を調べる。

4. 1 5 低温時初期剥離保持力

4. 1 5. 1 試験機

4. 1 3. 1に規定する恒温槽

4. 1 5. 2 試験片

$5 \pm 2^{\circ}\text{C}$ に調整された室内又は恒温槽内に各材料を1時間以上静置し、その雰囲気にて4. 9. 1と同様に試験変を作成する。

4. 1 5. 3 方法

- (1) 試験片作成後速やかに試験に供する。
- (2) 試験片作成時と同じ $5 \pm 2^{\circ}\text{C}$ に調整された室内又は恒温槽内にて、図6に示すように500gの荷重を試験片にかける。
- (3) 24時間放置後に保持の可否を調べる。

4. 1 6 熱老化後接着力(180°ピール)

4. 1 6. 1 対塗板接着力

4. 1 6. 1. 1 試験機

- (1) 4. 1 3. 1に規定する恒温槽

(2) 4. 2. 1. 1に規定する引張り試験機

4. 1 6. 1. 2 試験片

4. 2. 1. 2と同様に試験片を作成する。

4. 1 6. 1. 3 方法

(1) 試験片を標準状態に72時間静置する。

(2) 試験片を 80 ± 2 度に調整された恒温槽中に168時間静置する。

(3) 試験片を標準状態に24時間静置する。

(4) 試験片を引張り試験機にとりつけ、図2に示すように引張り速度200 mm/min にて 180° 方向にピーリング試験を行う。

(5) 測定値は荷重-変位グラフよりピーク荷重の平均値を記録する。

4. 1 6. 2 対塩ビ板接着力

4. 1 6. 2. 1 試験機

(1) 4. 1 3. 1に規定する恒温槽

(2) 4. 2. 1. 1に規定する引張り試験機

4. 1 6. 2. 2 試験片

4. 2. 2. 2と同様に試験片を作成する。

4. 1 6. 2. 3 方法

4. 1 6. 1. 3と同様に測定を行い、接着力を求める。

4. 1 7 熱老化後剪断接着力

4. 1 7. 1 試験機

(1) 4. 1 3. 1に規定する恒温槽

(2) 4. 2. 1. 1に規定する引張り試験機

4. 1 7. 2 試験片

4. 3. 2と同様に試験片を作成する。

4. 1 7. 3 方法

(1) 試験片を標準状態に72時間静置する。

(2) 試験片を 80 ± 2 度に調整された恒温槽中に168時間静置する。

(3) 試験片を標準状態に24時間静置する。

(4) 試験片を引張り試験機にとりつけ、50 mm/min の引張り速度にて剪断方向に荷重を加え剪断接着力を測定する。

4. 1 8 温水浸漬後接着力 (180° ピール)

4. 1 8. 1 対塗板接着力

4. 1 8. 1. 1 試験機

(1) 一定温度 $\pm 2^\circ\text{C}$ に設定できる恒温水槽

(2) 4. 2. 1. 1に規定する引張り試験機

4. 18. 1. 2 試験片

4. 2. 1. 2と同様に試験片を作成する。

4. 18. 1. 3 方法

- (1) 試験片を標準状態に72時間静置する。
- (2) 試験片を 40 ± 2 度に調整された恒温水槽中に168時間浸漬する。
- (3) 試験片を恒温水槽より取り出し、エアブローにより付着した水分を取り除く。
- (4) 試験片を標準状態に24時間静置する。
- (5) 試験片を引張り試験機にとりつけ、図2に示すように引張り速度200 mm/minにて180°方向にピーリング試験を行う。
- (6) 測定値は荷重-変位グラフよりピーク荷重の平均値を記録する。

4. 18. 2 対塩ビ板接着力

4. 18. 2. 1 試験機

- (1) 4. 18. 1. 1 (1)に規定する恒温水槽
- (2) 4. 2. 1. 1に規定する引張り試験機

4. 18. 2. 2 試験片

4. 2. 2. 2と同様に試験片を作成する。

4. 18. 2. 3 方法

4. 18. 1. 3と同様に測定を行い、接着力を求める。

4. 19 温水浸漬後剪断接着力

4. 19. 1 試験機

- (1) 4. 17. 1. 1 (1)に規定する恒温水槽
- (2) 4. 2. 1. 1に規定する引張り試験機

4. 19. 2 試験片

4. 3. 2と同様に試験片を作成する。

4. 19. 3 方法

- (1) 試験片を標準状態に72時間静置する。
- (2) 試験片を 40 ± 2 度に調整された恒温水槽中に168時間浸漬する。
- (3) 試験片を恒温水槽より取り出し、エアブローにより付着した水分を取り除く。
- (4) 試験片を標準状態に24時間静置する。
- (5) 試験片を引張り試験機にとりつけ、50 mm/minの引張り速度にて剪断方向に荷重を加え剪断接着力を測定する。

4. 20 WAXリムーバー浸漬後剪断接着力

4. 20. 1 試験機

4. 2. 1. 1に規定する引張り試験機

4. 20. 2 試験片

4. 3. 2と同様に試験片を作成する。

4. 20. 3 方法

- (1) 試験片を標準状態に72時間静置する。
- (2) 標準状態にてWAXリムーバー中に試験片全体が浸る様に1時間浸漬する。
- (3) 試験片をWAXリムーバー中より取り出し、清浄なウエスにより試験片に付いたWAXリムーバーを取り除く。
- (4) 試験片を標準状態に24時間静置する。
- (5) 試験片を引張り試験機にとりつけ、50 mm/minの引張り速度にて剪断方向に荷重を加え剪断接着力を測定する。

4. 21 ガソリン浸漬後剪断接着力

4. 21. 1 試験機

4. 2. 1. 1に規定する引張り試験機

4. 21. 2 試験片

4. 3. 2と同様に試験片を作成する。

4. 21. 3 方法

- (1) 試験片を標準状態に72時間静置する。
- (2) 標準状態にてガソリン(JIS K 2202 1号自動車ガソリン)中に試験片全体が浸る様に1時間浸漬する。
- (3) 試験片をガソリン中より取り出し、エアブローし、試験片に付いたガソリンを取り除く。
- (4) 試験片を標準状態に24時間静置する。
- (5) 試験片を引張り試験機にとりつけ、50 mm/minの引張り速度にて剪断方向に荷重を加え剪断接着力を測定する。

4. 22 軽油浸漬後剪断接着力

4. 22. 1 試験機

4. 2. 1. 1に規定する引張り試験機

4. 22. 2 試験片

4. 3. 2と同様に試験片を作成する。

4. 22. 3 方法

- (1) 試験片を標準状態に72時間静置する。
- (2) 標準状態にて軽油(JIS K 2204 2号軽油)中に試験片全体が浸る様に1時間浸漬する。
- (3) 試験片を軽油中より取り出し、エアブローし試験片に付いた軽油を取り除く。
- (4) 試験片を標準状態に24時間静置する。
- (5) 試験片を引張り試験機にとりつけ、50 mm/minの引張り速度にて剪断方向に荷重を加え剪断接着力を測定する。