



Sag Resistance of Adhesive and Sealing Material Test Procedure

接着 / シール材の垂れ性試験法

1.Scope

This standard specifies the procedure of sag resistance test for adhesive and sealing materials.

1. 適用範囲

本規格は接着剤、シーリング材等の塗布時または、焼付けの前後における、垂れ性評価法を定めたものである。

2.References

2.1 Normative

JIS B 7507, JIS Z 8703

2.引用規格

2.1 一般規格

JIS B 7507, JIS Z 8703

2.2 ISUZU Standard

2.2 いすゞ規格

2.3 Additional

2.3 その他

3.Test Equipment

3.1 Holder

Must be able to hold the substrate at an angle of 60° or 90°(as shown in Fig.1 and Fig. 3)

3.試験設備

3.1 保持具

被着体を60°または90°の傾きで保持できる保持具（図1および図3参照）。

3.2 Air - circulating Oven

Air - circulating oven capable of maintaining the specified temperatures.

3.2 高温恒温そう

規定された高温に設定・維持できる熱風循環式恒温そう。

3.3 Vernier Caliper

A vernier caliper specified in JIS B 7507 (or equivalent) should be used.

3.3 ノギス

JIS B 7507に規定されるノギス（又は相当品）を用いる。

4.Test Material

4.1 Substrate

The substrate used for testing shall be prepared using the same material as those used in the production part. Prior agreement of all concerned parties must be obtained before using different material.

4.試験補助材

4.1 被着体

試験に供する被着体は、本試験品を使用する部位と同材料を用いる。他の種類の被着体により試験を行う場合には、事前に承認を得ること。

5. Test Method

5.1 Summary of Test Method

This procedure evaluates the sag resistance by putting the specimen onto a slanted substrate.

5.2 Test Sample Preparation

Before testing, the material shall be conditioned for more than 24 hours at standard laboratory conditions as established in JIS Z 8703:1983 (temperature $23 \pm 5^\circ\text{C}$ and humidity $65 \pm 10\%$ RH).

5.3 Test Procedure

5.3.1 Test Method for Room Temperature Curing Type Material (Method A)

5.3.1.1 The specimen shall be applied to the horizontal $80\text{mm} \times 150\text{mm}$ substrate in the shape of a bead approximately 5mm in diameter and 100mm in length. (as shown in Fig.1)

5.3.1.2 This test panel shall be attached to the holder, and kept at standard laboratory conditions per JIS Z 8703:1983 (temperature $23 \pm 5^\circ\text{C}$ and humidity $65 \pm 10\%$ RH) for 1 hour. Then measure the sag distance A (before testing) to A' (after testing), as shown in Fig. 2.

NOTE: Prior to measuring, determine the point where the greatest amount of sag has occurred. Then, measure the shortest sag distance between that point and the initial position of the bead.

5.3.1.3 Unless otherwise specified, this test shall be performed 3 times using different test assemblies, those results averaged and rounded to 3 significant figures.

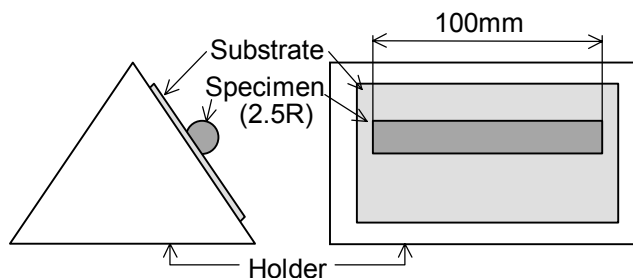


Fig. 1

5. 試験方法

5.1 試験方法の概要

傾斜面へ試験品を塗布することにより、接着剤およびシーリング材の垂れ性を評価する。

5.2 試験品の準備

試験品を試験前に 24 時間以上、JIS Z 8703:1983 で規定される標準温度・湿度状態（温度 $23 \pm 5^\circ\text{C}$ 、湿度 $65 \pm 10\%$ RH）に静置すること。

5.3 試験手順

5.3.1 常温硬化タイプ用試験（試験法 A）

5.3.1.1 $80\text{mm} \times 150\text{mm}$ の大きさの被着体を水平に置き、試験品を直径約 5mm 、長さ約 100mm の丸形状ビードにて塗布する。(図 1 参照)

5.3.1.2 被着体を保持具に取付け標準温度・湿度状態(JIS Z 8703:1983 で規定される温度 $23 \pm 5^\circ\text{C}$ 、湿度 $65 \pm 10\%$ RH)で 1 時間放置した後、図 2 に示すように試験品の移行距離 A (試験前の位置) - A' (試験後の位置) を測定する。

注：移行距離は、試験の前後において、最も試験品が移行した場所について、両者間の最短距離を測定する。

5.3.1.3 原則として測定は 3 回行い、3 回の測定値の平均を求め、4 捨 5 入により有効数字 3 桁であらわす。

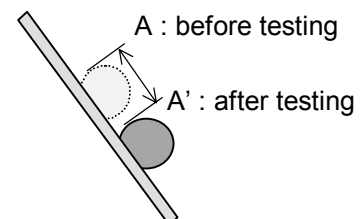


Fig. 2