

防衛省仕様書改正票
航空機用ジंकクロメートラッカー
プライマー
(PRIMER, COATING)

D S P
K 5108E(2)
制定 昭和 45年 3月10日
改正 令和 5年 3月14日

この改正票は、D S P K 5108E(航空機用ジंकクロメートラッカープライマー)についてのものであり、D S P K 5108E(1)を含め累積記載されている。この改正票はD S P K 5108Eと併用される。

1.4 引用文書

a) 規格 中

“J I S K 5600-1-5 塗料一般試験方法-第1部:通則-第5節:試験板の塗装(はけ塗り)”を削除する。

“J I S K 5600-2-4 塗料一般試験方法-第2部:塗料の性状・安定性-第4節:密度”を“J I S K 5600-2-4 塗料一般試験方法-第2部:塗料の性状・安定性-第4節:密度(ピクノメータ法)”に改める。

“J I S K 8951 硫酸(試薬)”を削除する。

b) 仕様書 中

“M I L - C - 8514 COATING COMPOUND, METAL PERTWATMENT, RESIN-ACID”を“M I L - C - 8514 COATING COMPOUND, METAL PRETREATMENT, RESIN-ACID”に改める。

3 品質保証 中

3.2 認定検査・検査の一般条件 中, a)及びb)を次のように改める。

a) 屈曲性に使用する試験板は、J I S G 3141に規定する鋼板(寸法は、約150×50×0.3mmとする。)のS P C C - S Bとし、J I S K 5600-1-4の5.1.3の溶剤洗浄により調整をし、1)に示すりん酸処理をしたものを使用するか、又は、J I S G 3303に規定する電気めっきぶりき板(寸法は約150×50×0.3mmとする。)のS P T E 5.6/5.6 T - 2 B (ブライツ仕上げ)とし、J I S K 5600-1-4の5.2.3(研磨による調整)によって調整されたぶりき板を用いる。なお、研磨に用いる耐水研磨紙は、粒度P280のシリコンカーバイド砂を用いた良質なものとする。

b) a)以外の試験板は、J I S H 4000に規定するアルミニウム合金合わせ板(寸法は、塗装作業性に用いる場合は、約500×200×1.0mm、屋外暴露耐候性に用いる場合は、約300×150×1.0mm及びその他の場合は、約150×70×0.5mmとする。)のA2024PC-SBとし、J I S K 5600-1-4の5.4.2により、溶剤洗浄による調整をしたものを用いる。

付表1—品質 中 密度を次のように改める。

2.
K 5108E(2)

付表 1—品質

項目	試験方法
密度 (23℃) g/cm ³	J I S K 5 6 0 0 - 2 - 4 のピクノメータ法による。

附属書 A

表 A. 2—品質 中

項目 主剤 中 “密度 g/ml” を “密度 g/cm³” に、
“分散 μ” を “分散 μm” に改める。

項目 混合液 中 “比重” を “密度 g/cm³” に改める。

注¹⁾ 中 “さしつかえない” を “差し支えない” に改める。

A.5.2 試験板の作り方 を次のように改める。

試験板は、J I S H 4 0 0 0 の規定するアルミニウム合金合せ板の A 2 0 2 4 P C とし、J I S K 5 6 0 0 - 1 - 4 の 5.4.2 により溶剤洗浄による調整をし、本文 3.2 の b) の 1) のりん酸処理を行う。

A.5.3 主剤の密度 を次のように改める。

J I S K 5 6 0 0 - 2 - 4 のピクノメータ法による。

A.5.10 添加剤の密度 を次のように改める。

A.5.10 混合液の密度

J I S K 5 6 0 0 - 2 - 4 のピクノメータ法による。

航空機用ジンクロメートラッカー プライマー

(PRIMER, COATING)

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、航空機用ジンクロメートラッカープライマー（以下、プライマーという。）について規定する。

注記 プライマーは、ジンクロメート、ニトロセルロース、樹脂、可塑剤及び溶剤を主な原料とし、これらを十分に練り合わせて液状にしたもので、附属書Aの航空機用金属前処理塗料の上に塗装し、主としてD S P K 5311の下塗りに適するように作ったものである。

1.2 種類

種類は、表1による。

表1－種類

納入単位(L)	物品番号
1	8010-161-7454-5
4	8010-313-5904-5

1.3 製品の呼び方

製品の呼び方は、仕様書の名称及び納入単位による。

例 航空機用ジンクロメートラッカープライマー 4L

1.4 引用文書

この仕様書に引用する次の文書は、この仕様書に規定する範囲内において、この仕様書の一部をなすものであり、入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

a) 規格

J I S G 3141 冷間圧延鋼板及び鋼帯

J I S G 3303 ぶりき及びぶりき原板

J I S H 4000 アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条

J I S K 5107 カーボンブラック(顔料)

J I S K 5600-1-1 塗料一般試験方法－第1部:通則－第1節:試験一般(条件及び方法)

J I S K 5600-1-2 塗料一般試験方法－第1部:通則－第2節:サンプリング

J I S K 5600-1-4 塗料一般試験方法－第1部:通則－第4節:試験用標準試験板

J I S K 5600-1-5 塗料一般試験方法－第1部:通則－第5節:試験板の塗装(はけ塗り)

J I S K 5600-2-2 塗料一般試験方法－第2部:塗料の性状・安定性－第2節:粘度

J I S K 5600-2-4 塗料一般試験方法－第2部:塗料の性状・安定性－第4節:密度

J I S K 5600-2-5 塗料一般試験方法－第2部:塗料の性状・安定性－第5節:分散度

J I S K 5600-2-7 塗料一般試験方法－第2部:塗料の性状・安定性－第7節:貯蔵安定性

J I S K 5600-5-1 塗料一般試験方法－第5部:塗膜の機械的性質－第1節:耐屈曲性(円筒形マンドレル法)

K 5108E

J I S K 5 6 0 0 - 7 - 6	塗料一般試験方法—第7部:塗膜の長期耐久性—第6節:屋外暴露耐候性
J I S K 5 6 0 1 - 1 - 1	塗料成分試験方法—第1部:通則—第1節:試験一般(条件及び方法)
J I S K 5 6 0 1 - 1 - 2	塗料成分試験方法—第1部:通則—第2節:加熱残分
J I S K 5 6 3 3	エッチングプライマー
J I S K 8 0 3 4	アセトン(試薬)
J I S K 8 1 0 1	エタノール(99.5)(試薬)
J I S K 8 1 8 0	塩酸(試薬)
J I S K 8 2 5 2	ペルオキシ二硫酸アンモニウム(試薬)
J I S K 8 5 5 0	硝酸銀(試薬)
J I S K 8 6 8 0	トルエン(試薬)
J I S K 8 8 1 0	1-ブタノール(試薬)
J I S K 8 8 3 9	2-プロパノール(試薬)
J I S K 8 9 5 1	硫酸(試薬)
J I S K 9 0 0 5	りん酸(試薬)
J I S R 6 2 5 3	耐水研磨紙
J I S Z 1 5 0 6	外装用段ボール箱
J I S Z 1 5 0 7	段ボール箱の形式
J I S Z 1 5 2 4	包装用布粘着テープ
J I S Z 1 6 0 2	金属板製18リットル缶
N D S Z 0 0 0 1	包装の総則

b) 仕様書

D S P K 5 1 0 2	ジンクロメートプライマー
D S P K 5 3 1 1	航空機用アクリルラッカーエナメル(つや有)
M I L - C - 8 5 1 4	COATING COMPOUND, METAL PERTWATMENT, RESIN-ACID

c) 法令等

装備品等の製造設備等の認定に関する訓令(昭和50年防衛庁訓令第44号)

2 製品に関する要求

2.1 認定

このプライマーには、装備品等の製造設備等の認定に関する訓令が適用される。

2.2 品質

品質は、付表1の規定に適合しなければならない。

3 品質保証

3.1 認定検査・検査

認定検査及び検査の項目及び方法は、付表1によるものとし、それぞれの品質の規定に適合しなければならない。(認定検査及び検査の項目は、それぞれ○印をもって示す。)

3.2 認定検査・検査の一般条件

認定検査及び検査の一般条件は、J I S K 5 6 0 0 - 1 - 1及びJ I S K 5 6 0 1 - 1 - 1によるほか、次による。

a) 耐屈曲性に使用する試験板は、J I S G 3 1 4 1に規定する鋼板(寸法は、約150×50×0.3mmとする。)のSP

CC-SBとし、JIS K 5600-1-4の3.3の溶剤洗浄により調整をし、次に示すりん酸処理をしたものを使用する。

- b) a) 以外の試験板は、JIS H 4000に規定するアルミニウム合金合わせ板(寸法は、塗装作業性に用いる場合は、約500×200×1.0mm、屋外暴露耐候性に用いる場合は、約300×150×1.0mm及びその他の場合は、約150×70×0.5mmとする。)のA2024PC-SBとし、JIS K 5600-1-4の5.2により、溶剤洗浄による調整をしたものを用いる。

1) りん酸処理は、次の操作を行う。

- 1.1) a) に規定した方法で洗浄を行ったアルミニウム板は、約80℃に保った表2のりん酸溶液に10分間浸す。

表2—りん酸溶液(容量比)

組 成	比率
りん酸(85%) JIS K 9005の特級	10
1-ブタノール(試薬) JIS K 8810 (n-ブタノール, n-ブチルアルコール)の特級	40
2-プロパノール(試薬) JIS K 8839 (イソプロパノール, イソプロピルアルコール)の特級	30
蒸留水	20

- 1.2) この溶液から取り出した試験板は、室内に立て掛けて2時間置き、柔らかい綿布で軽くこすり、水で洗ってから50℃に保った恒温器に入れる。1時間置いた後取り出して、ただちに適切な乾燥剤を入れたデシケータに入れ、48時間以内に試験を行う。

- c) 塗装系は、附属書Aの航空機用金属前処理塗料を乾燥塗膜の厚さ0.005~0.0075mmになるように吹き付けて1回塗り、30分間自然乾燥させる。次に、プライマー2容量をシンナー(シンナーの組成は、表3による。)3容量でうすめたものを、乾燥塗膜の厚さ0.0075~0.01mmになるように吹き付けて1回塗り、30分間自然乾燥したものを試験片とする。上塗塗料を必要とする試験においては、DSP K 5311の白(1)を使用し、付表1の試験方法に規定する指定時間乾燥させる。

表3—シンナー組成(質量比)

組 成	比 率
酢酸n-ブチル	25
酢酸エチル	22
n-ブタノール	10
トルエン	43

- d) プライマーだけを塗って試験する研磨容易性及び耐溶剤性の試験においては、付表1の試験方法に規定する指定時間乾燥させたものを試験片とする。
- e) プライマーだけを塗って行う試験の項目及びDSP K 5311の白(1)を上塗りして行う試験の項目は、表4による。

表4—試験の項目

区分 項目	プライマーだけを塗って 行う試験	DSP K 5311の白 (1)を上塗りして行う試験
塗装作業性	○	—
乾燥時間	○	—
研磨容易性	○	—
上塗り適合性	—	○
塗膜の外観	○	—

表4－試験の項目（続き）

項目	区分	DSP K 5311の白
	プライマーだけを塗って 行う試験	(1)を上塗りして行う試験
耐屈曲性	—	○
付着性	—	○
耐水性	—	○
耐溶剤性	○	○
屋外暴露耐候性	○	○
注記 ○印は、検査を行うものとする。		

3.3 試料採取方法

認定検査及び検査のための試料の採取方法は、JIS K 5600-1-2による。

4 出荷条件

4.1 個装

個装は、次によるほか商慣習によるものとする。

4.1.1 個装の方法

プライマーは、4.1.2の容器に入れる。

4.1.2 容器

容器は、次による。

- a) 種類は、1L¹⁾ 丸缶及び4L¹⁾ 丸缶の2種類とする。

注¹⁾ 呼び容量を示す。

- b) 材料及び寸法は、表5による。

表5－材料及び寸法

容器の種類	材 料		寸 法	
	材 質	厚さ	直径	高さ
1L丸缶	JIS G 3303に規定するSPTE5.6 ／5.6を用いる。	0.24以上	112±2	130±2
4L丸缶		0.26以上	175±10	230±10

単位 mm

- c) 1L丸缶及び4L丸缶の構造は、次による。

- 1) 胴板の接合は、JIS Z 1602の参考図1に準じてサイドシームを施し、胴板ははんだ付け、接着剤付け又電気溶接をしたものとする。
- 2) 天板及び地板と胴板の接合は、二重巻き締めをしたうえはんだ付けを施すか、又は、接着剤を使用したものとする。
- 3) 1L丸缶には、つるは付けない。4L丸缶には、運搬などに耐える太さの亜鉛メッキ針金製のつるを付けるものとし、つるの留め金は、胴体外面に付けるものとする。
- 4) 天板には、押しぶたを取り付けて充てん口とする。充てん口の直径は、プライマーのかくはん又は取り出しに差し支えないようできるだけ大きくする。1L丸缶のふたはシングル又はダブルふたとし、4L丸缶のふたはダブルふたとする。

- d) 品質は、巻き締め、サイドシーム及び接着部が良好で、ひずみ、きず、しわ、さびその他使用上有害な欠点がなく、プライマー封入後通常の取り扱い及び保管をした場合に漏れがあってはならない。

4.2 外装

外装は、次によるほか商慣習によるものとする。

4.2.1 外装の方法

外装の方法は、次による。

- a) 容器は、段ボール箱で外装するものとし、外装する缶の数量及び配列は、表6による。

表6－外装する缶の数量及び配列

容器の種類	数量	配 列		
		長さ方向の個数	幅方向の個数	深さ方向の個数
1L丸缶	20	5	2	2
4L丸缶	4	2	2	1

単位 個

- b) 段ボール箱に缶を入れた場合に、長さ、幅及び深さのそれぞれの方向に3mm以上のすきまを生じないものとする。
 c) 段ボール箱の封かんには包装用布粘着テープを用い、外フラップの合わせ目を図1のように密封する。

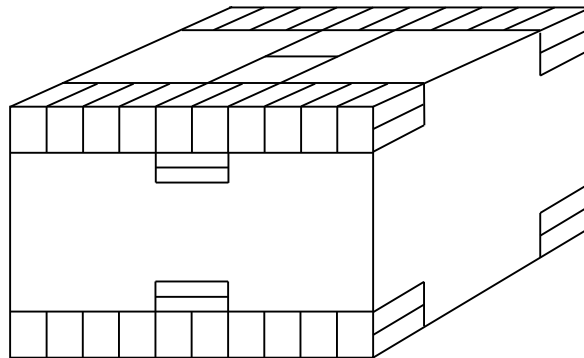


図1－封かん要領

4.2.2 外装材料

- a) 段ボール箱は、JIS Z 1506の複両面段ボールの3種とする。ただし、段ボール箱の材料及び形式は、次による。

- 1) 接合材は、JIS Z 1506の平線を用いる。
- 2) 形式は、JIS Z 1507の0201とする。

- b) 包装用布粘着テープは、幅50mmのものを用いる。

4.2.3 外装の表示

外装の表示は、NDS Z 0001による。ただし、陸上・海上・航空各自衛隊の標識は、“防衛省”と替えて表示する。

4.3 容器の表示

容器の表示は、NDS Z 0001による。ただし、外面塗装(OD色)の有無、文字の色及び表示方法については、商慣習による。

4.4 納入単位

納入単位は、23℃における容量(L)とし、4.1.2の1L丸缶及び4L丸缶にそれぞれ1L及び4Lのプライマーを封入する。

付表 1－品質

項目	規定	認定 検査	検査	試験方法
容器の中での状態	かき混ぜたとき、堅い塊がなく 一様になること。	○	○	J I S K 5 6 0 0－1－1の4. 1. 2の a) による。
粘度 秒	30～40	○	○	J I S K 5 6 0 0－2－2の3. (フローカップ 法 4mmカップ) による。ただし、プライマー2容量 をシンナー3容量でうすめる。シンナーの組成は、 表 3 による。ただし、試験の温度は、23±0. 5℃と する。
密度 (23℃) g/ml	製造工場の基準値± 0. 02	○	○	J I S K 5 6 0 0－2－4の比重瓶法によ る。
分散度 μm	40以下	○	○	J I S K 5 6 0 0－2－5による。
塗装作業性	塗装作業に支障がないこと。	○	○	J I S K 5 6 0 0－1－1の4. 2の1回塗 りによる。
乾燥時間 min	6以内	○	○	J I S K 5 6 0 0－1－1の4. 3の常温 乾燥の硬化乾燥による。
塗膜の外観	良好であること。	○	○	J I S K 5 6 0 0－1－1の4. 4による。
研磨容易性	水とぎの際に研磨が容易であ ること。	○	○	プライマーを塗装し30分間乾燥したのち、ただちに J I S R 6 2 5 3の耐水研磨紙400番で水 とぎし、研磨紙のからみ、塗膜のえぐれ、深いきずを 調べる。きずが深いかどうか疑問を生じた場合は、2 4時間乾燥した塗膜について同様の試験をしたもの と比べ、同様ならば、“研磨が容易である”とする。
上塗り適合性	上塗りしたとき塗膜に異常を 認めないこと。	○	○	プライマーを塗装し、30分間、1時間、2時間、4時 間、6時間及び18時間自然乾燥後、D S P K 5 3 1 1の白(1)を乾燥塗膜の厚さが0. 025± 0. 005mmになるように2回吹き付け塗りし、72時 間自然乾燥させる。このとき、ぜい化、にじみ、ふく れ、しわ、リフティングなどの異常がなく、つやの低 下が著しくないとき“上塗りしたとき塗膜に異常を認 めない”とする。
耐屈曲性	80～85℃で1時間加熱した のち、直径3mmの折り曲げに 耐えること。	○	—	J I S K 5 6 0 0－5－1による。ただし、 試験装置はタイプ1とし、3. 2により作成した試験 片に、D S P K 5 3 1 1の白(1)を上塗りし2 時間おいて80～85℃で1時間加熱したのち、直径 3mmのマンドレルの回りに折り曲げる。
耐水性	水に24時間浸したとき、異常 を認めないこと。	○	—	3. 2により作成した試験片に、D S P K 5 3 1 1の白(1)を塗装し、72時間後、室温で水に24 時間浸したのち取り出し、直ちにふくれ、割れの有 無を調べる。

付表1－製品の品質（続き）

項目	規定	認定 検査	検査	試験方法
付着性	はり付けられたテープによって塗膜がはがれないこと。	○	—	耐水性の試験を終わった試験片について、塗面の水分をぬぐい取ったならば、直ちに水に浸した部分に約25mmの間隔で金属の素地に達するきずを平行に2本入れる。次に、きずと直角の方向にJIS Z 1524による1種1号をはり、ゴムローラ ^{a)} で2往復押しつけたのち、テープの一端を持って急速にはがす。このとき塗膜がはがれなければ“はり付けられたテープによって塗膜がはがれない”とする。
耐溶剤性	炭化水素溶剤に4時間浸したとき、異常を認めないこと。また、24時間おいたのち、直径10mmの折り曲げに耐えること。	○	—	プライマーを塗装し、48時間乾燥させたものを試験片とし、炭化水素溶剤 ^{b)} に4時間浸せし、引上げて直ちに塗面のふくれの有無を調べる。また、別にDSP K 5311の白(1)を上塗りして48時間乾燥したものを試験片とし、炭化水素溶剤に4時間浸し引き上げて24時間乾燥させたものを、JIS K 5600-5-1のタイプ1の耐屈曲性により直径10mmのマンドレルの回りに折り曲げる。このとき、割れ、はがれを認めないときは、“直径10mmの折り曲げに耐える”とする。
屋外暴露耐候性	12か月試験したとき、異常を認めないこと。	○	—	JIS K 5600-7-6による。
加熱残分 %	45以上	○	—	JIS K 5601-1-2による。
溶剤不溶物 %	21～24	○	—	DSP K 5102の附属書Cによる。ただし、溶剤組成 ^{c)} は、指定したものとする。
溶剤不溶物中のジ ンクロメート(CrO ₃ ×2.4) %	50以上	○	—	DSP K 5102の附属書Dによる。ただし、得られたCrO ₃ (%)の値に2.4を乗じて得た値をジ ンクロメート(%)とする。
貯蔵安定性	12か月試験したとき異常を認めないこと。	○	—	JIS K 5600-2-7の6. による。

注^{a)} ゴムローラーは、全質量約2kg、直径90mm、幅45mmのゴムを巻いたもので、ゴムの硬さは、デュロメーターで70～80であること。

注^{b)} 炭化水素溶剤の組成は、次による。

炭化水素溶剤の組成

組 成	混合割合(容量比)
トルエン	30
イソオクタン	70

付表 1－製品の品質（続き）

○) 溶剤不溶物の組成は、次による。

溶剤不溶物の組成

組 成	配合割合(容量比)
トルエン	1
アセトン	1

附属書A (規定) 航空機用金属前処理塗料

A.1 適用範囲

この附属書は、防衛省において使用する航空機の金属面を平滑な塗装面に仕上げる際に、金属面との付着性を良くするために用いる航空機用金属前処理塗料(以下、前処理塗料という。)について規定する。

備考 この規定は、米軍規格M I L - C - 8 5 1 4に準拠したものである。

A.2 組成及び原料

A.2.1 組成

前処理塗料の組成、表A. 1のとおりとする。ただし、正常な製造の際に生ずる損失分を過剰に配合することは差し支えない。

表A. 1 - 前処理塗料の組成

成 分		混合塗料の配合量
主 剤	ポリビニルブチラール樹脂 ^{a)}	56ml以下
	ジクロクロメート ^{b)}	54Kg以下
	ケイ酸マグネシウム ^{c)}	8Kg以下
	カーボンブラック(J I S K 5 1 0 7)	0. 6Kg以下
	n-ブチルアルコール(J I S K 8 8 1 0)	125ml以下
	エチルアルコール ^{d)}	380ml以下
添 加 剤	リン酸	28ml以下
	水	25ml以下
	エチルアルコール ^{d)}	102ml以下
注 ^{a)} 樹脂は、ポリビニルブチラール、ポリビニルアルコール及びポリビニル酢酸のみから成り立ったブチラール化したポリビニルであること。 ^{b)} ジクロクロメートは、水に対して不溶解型で、CrO ₃ が16~19%、ZnOが67~72%で、水に対する溶解分が1%以下であること。 ^{c)} きわめて粒子の細かいものを使用し、平滑な塗膜ができるものを使用すること。 ^{d)} エチルアルコール分と同容量の99%イソプロピルアルコールを使用してもさしつかえない。91%又は95%のイソプロピルアルコールは、使用してはならない。イソプロピルアルコールは、比重0. 786 2~0. 787 3、蒸留範囲81. 3~83. 0℃であること。		

A.2.2 原料

前処理塗料の製造に用いる原料は、この規定に適合するために十分な高品位のものであって、通常の塗装作業の条件下で有毒危険物とみなされる成分を含んではならない。

A.3 品質

前処理塗料は、規定した試験方法で試験を行ったとき、表A. 2の規定に適合するものとする。

表 A. 2 - 品質

項 目		規 定	
主 剤	密度 g/ml	0.870~0.930	
	粘度 秒	80~100	
	分散 μ	10以下	
	水分	含まないこと。	
	ブチルアルコール	含むこと。	
	樹脂分 %	8.0~10.0	
	加熱残分 %	18.0~20.0	
	溶剤不溶物 %	9.0~11.0	
	溶剤不溶物の組成	CrO ₃ %	14以上
		ZnO %	55以上
	蒸留性状 ¹⁾	初留 °C	63~83以下
		蒸留分80mlのときの温度 °C	85以下
蒸留分100mlのときの温度 °C		116以上	
乾点 °C		120以下	
乾点時の蒸留分 ml		112以上	
添 加 剤	リン酸 %	15.0~16.5	
	蒸留性状	初留 °C	63~83
		蒸留分105mlのときの温度 °C	83以下
		乾点時の蒸留分 ml	120以上
	蒸留時の最高温度 °C	102以下	
混 合 液	比重	0.910~0.948	
	臭気	不快臭のないこと。	
	可使安定性	安定であること。	
	作業性	作業に支障のないこと。	
	硬化乾燥時間 分	30以内	
	色	顔料の特有の色であること。	
注 ¹⁾ イソプロピルアルコールを使用した場合は、この蒸留性状と異なってもさしつかえない。			

A.4 試料の採取方法

検査のための試料の採取方法は、JIS K 5600-1-2による。添加剤の採取は鋼製容器を用いなくて、ガラス容器により採取する。

A.5 試験方法

A.5.1 試験の一般条件

別に規定のない限り、JIS K 5600-1-1及びJIS K 5601-1-1による。

A.5.2 試験板の作り方

試験板は、JIS H 4000の規定するアルミニウム合金合せ板のA2024PCとし、JIS K 5600-1-4の5.2により溶剤洗浄による調整をし、本文3.2のb)の1)のりん酸処理を行う。

A.5.3 主剤の密度

J I S K 5 6 0 0 - 2 - 4 の比重瓶法による。

A.5.4 粘度

J I S K 5 6 0 0 - 2 - 2 の 3. のフローカップ法(4mmカップ)による。

A.5.5 分散度

J I S K 5 6 0 0 - 2 - 5 による。

A.5.6 加熱残分

J I S K 5 6 0 1 - 1 - 2 による。ただし、試料は、約2gとする。また、測定するとき、径約3mm、長さ約50～70mmのガラス棒をL形に折り曲げて、はじめに秤量瓶と共に重さをはかり試料を底面に広げたのち、秤量瓶の中に入れる。加熱中の試料が皮を張ったときは、ガラス棒の先で皮を破りながら測定すること。

A.5.7 溶剤不溶物

D S P K 5 1 0 2 の附属書Cによる。抽出溶剤は、表A. 3による。

表 A. 3 - 抽出溶剤

溶 剤	容 量 比
イソプロピルアルコール	9
メチルイソブチルケトン	1

A.5.8 溶剤不溶物中の組成

a) CrO₃ D S P K 5 1 0 2 の附属書Dによる。

b) ZnO D S P K 5 1 0 2 の附属書Eによる。

A.5.9 リン酸

J I S K 5 6 3 3 の附属書1による。

A.5.10 添加剤の密度

J I S K 5 6 0 0 - 2 - 4 の比重瓶法による。

A.5.11 臭気

試験容器を開いたら直ちに試料の臭気を調べる。臭気はその試料特有の臭いで不快臭のないとき、“不快臭がない”とする。

A.5.12 可使安定性

容量200mlの線のできるビーカーに試料の主剤80±0.1gをとり、これに添加剤20±0.1gを加えてよくかき混ぜて密封し、24時間放置する。放置後混合試料にゲル化がないとき、“安定である”とする。

A.5.13 作業性

J I S K 5 6 0 0 - 1 - 1 の 4. 2 の1回塗りによる。

A.5.14 硬化乾燥時間

J I S K 5 6 0 0 - 1 - 1 の 4. 3 の常温乾燥の硬化乾燥による。