

## 航空機用蛍光塗料

制定 平成 2. 6. 28

(COATING COMPOUND, FLUORESCENT)

改正 平成25. 12. 10

この改正票は、D S P K 5 3 1 3 C (航空機用蛍光塗料) についてのもの  
あり、D S P K 5 3 1 3 C (1) を含め、累積記載されている。この改正票は、D  
S P K 5 3 1 3 C と併用される。

## 1.1 注記 中

“これらを十分に練り合わせて液状にしたもので、キシレンで希釈することができる。”を

“これらを十分に練り合わせて液状にしたもので、揮発成分にベンゼンを含まず、キシレンで希釈することができる。”に改める。

## 1.4 a) 規格 中

“J I S K 5 6 0 0 - 7 - 7 塗料一般試験方法－第7部：塗膜の長期耐久性－第7節：促進耐候性(キセノンランプ法)”を“J I S K 5 6 0 0 - 7 - 7 塗料一般試験方法－第7部：塗膜の長期耐久性－第7節：促進耐候性及び促進耐光性(キセノンランプ法)”に改める。

“J I S K 5 6 5 3 アクリル樹脂ワニス”及び“J I S K 5 6 7 3 安全色彩用蛍光塗料”を削除する。

## 付表 1 中

“

”

付表 1－蛍光塗料の品質

項 目	規 定	認定 検査	検査	試 験 方 法
促進耐候性	200時間試験して塗膜に異常を認めないこと。ただし、全固形分に対し最大10%まで耐候性促進剤を入れることができる。	○	○	J I S K 5 6 0 0 - 7 - 7 による。ただし、試験片は、附属書AのB法による。
ビヒクル	J I S K 5 6 5 3 の品質に適合し、芳香族炭化水素溶剤に溶解、揮発成分はベンゼンを除く炭化水素溶剤であること。			J I S K 5 6 5 3 による。
分散度 $\mu\text{m}$	30以下	○	○	J I S K 5 6 0 0 - 2 - 5 による。
色(分光測定)	24時間乾燥後の分光測定の結果 <sup>a)</sup> による。	○	○	M I L - P - 2 1 5 6 3 による。
色(目視判定)	附属書AのB法による試験片を24時間乾燥後、拡散昼光のもとで見本 <sup>b)</sup> と見比べて大差がないこと。	○	○	J I S K 5 6 7 3 の限度見本による。

を

“ ”

付表 1－蛍光塗料の品質

項 目	規 定	認定 検査	検査	試 験 方 法
促進耐候性	200時間試験して塗膜に異常を認めないこと。ただし、全固形分に対し最大10%まで耐候性促進剤を入れることができる。	○	—	J I S K 5 6 0 0 - 7 - 7による。ただし、試験片は、附属書AのB法による。
分散度 $\mu\text{m}$	30以下	○	○	J I S K 5 6 0 0 - 2 - 5による。
色（分光測定）	24時間乾燥後の分光測定の結果 <sup>a)</sup> による。	○	—	M I L - P - 2 1 5 6 3による。
色（目視判定）	附属書AのB法による試験片を24時間乾燥後、拡散日光のもとで見本 <sup>b)</sup> と見比べて大差がないこと。	—	○	目視によって判定する。

に

改める。

付表 2 中

“ ”

付表 2－オーバーレイの品質

項 目	規 定	認定 検査	検査	試 験 方 法
促進耐候性	200時間試験して塗膜に異常を認めないこと。ただし、全固形分に対し最大10%まで耐候性促進剤を入れることができる。	○	—	J I S K 5 6 0 0 - 7 - 7による。ただし、試験片は、附属書AのB法による。
ビヒクル	J I S K 5 6 5 3の品質に適合し、芳香族炭化水素溶剤に溶解、揮発成分はベンゼンを除く炭化水素溶剤であること。	○	—	J I S K 5 6 5 3による。
乾燥時間	1時間以内で硬化乾燥すること。	○	○	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。
	蛍光塗料の乾燥塗膜にオーバーレイを上塗りしたとき、3時間以内で半硬化乾燥すること。	○	—	J I S K 5 6 0 0 - 1 - 1の4.3の常温乾燥の半硬化乾燥による。

を

“

”

付表2-オーバーレイの品質

項 目	規 定	認定 検査	検 査	試 験 方 法
促進耐候性	200時間試験して塗膜に異常を認めないこと。ただし、全固形分に対し最大10%まで耐候性促進剤を入れることができる。	○	—	JIS K 5600-7-7による。ただし、試験片は、附属書AのB法による。
乾燥時間	1時間以内で硬化乾燥すること。	○	○	JIS K 5600-1-1の4.3の常温乾燥の硬化乾燥による。
	蛍光塗料の乾燥塗膜にオーバーレイを上塗りしたとき、3時間以内で半硬化乾燥すること。	○	—	JIS K 5600-1-1の4.3の常温乾燥の半硬化乾燥による。

に

改める。

## 航空機用蛍光塗料

(COATING COMPOUND, FLUORESCENT)

## 1 総則

## 1.1 適用範囲

この仕様書は、主として航空機の外部表面の塗装に用いる航空機用蛍光塗料について規定する。

注記 航空機用蛍光塗料は、有機蛍光顔料、アクリル樹脂ワニスなどを主な原料とし、これらを十分に練り合わせて液状にしたもので、キシレンで希釈することができる。

## 1.2 種類

種類は、表 1 による。

表 1－種類

種類	納入単位(L)	物品番号	容器
633レッド・オレンジ <sup>a)</sup>	1	8010-423-5858-5	丸缶
	4	8010-423-5859-5	丸缶
634イエロー・オレンジ <sup>a)</sup>	1	8010-423-5860-5	丸缶
	4	8010-423-5861-5	丸缶
クリヤ・オーバーレイ <sup>a)</sup>	1	8010-423-5862-5	角缶
	4	8010-423-5863-5	角缶
注 <sup>a)</sup> MIL-P-21563 に定める色及びクリヤ・オーバーレイをいう。			

## 1.3 製品の呼び方

製品の呼び方は、仕様書の名称、種類及び納入単位による。

例 航空機用蛍光塗料 633レッド・オレンジ 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 3303 ぶりき及びぶりき原板

J I S G 3315 ティンフリースチール

J I S H 8601 アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化皮膜

J I S K 2201 工業ガンソリン

J I S K 2435-3 ベンゼン・トルエン・キシレン－第3部：キシレン

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 5600-2-5 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 5600-5-6 塗料一般試験方法－第5部：塗膜の機械的性質－第6節：付着性(クロスカット法)

J I S K 5600-6-1 塗料一般試験方法－第6部：塗膜の化学的性質－第1節：耐液体性(一般的方法)

## K 5313C

- J I S K 5 6 0 0 - 7 - 7 塗料一般試験方法—第7部:塗膜の耐久性—第7節:促進耐候性(キセノンランプ法)
- 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 5 3 アクリル樹脂ワニス
- J I S K 5 6 7 3 安全色彩用蛍光塗料
- 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 6 0 2 金属板製18リットル缶
- J I S Z 1 6 0 7 金属板製ふた・口金

## b) 仕様書

- D S P K 5 1 0 8 航空機用ジンクロメートラッカープライマー
- D S P K 5 1 0 9 航空機用ジンクロメートプライマー
- D S P K 5 3 1 0 航空機用カモフラージュラッカーエナメル
- M I L - P - 2 1 5 6 3 PAINT SYSTEM, FLUORESCENT, FOR AIRCRAFT APPLICAION

## 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

この航空機用蛍光塗料には、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。ただし、M I L - P - 2 1 5 6 3において既に認定を受けているものについては、付表1及び付表2の認定検査を省略することができる。

## 2.2 品質

品質は、次による。

- a) 633レッド・オレンジ及び634イエロー・オレンジ(以下蛍光塗料という。)の品質は、付表1の規定に適合しなければならない。
- b) クリヤ・オーバーレイ(以下オーバーレイという。)の品質は、付表2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及び付表2によるものとし、それぞれ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。ただし、試験片の作成は、附属書Aによる。

## 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、J I S K 5 6 0 0 - 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

蛍光塗料及びオーバーレイは、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、1L<sup>1)</sup> 丸缶、4L<sup>1)</sup> 丸缶、1L<sup>1)</sup> 角缶及び4L<sup>1)</sup> 角缶の4種類とする。

注<sup>1)</sup> 呼び容量を示す。

- b) 材料及び寸法は、表2による。

表2－材料及び寸法

単位 mm

容器の種類	材 料		寸 法			
	材 質	厚さ	直径	高さ	天板及び地板の辺長	ふた
1L丸缶	J I S G 3 3 0 3 のSPTE5.6/5.6又は	0.24以上	112±2	130±2	—	—
4L丸缶		0.26以上	175±10	230±10	—	—
1L角缶	J I S G 3 3 1 5 のSPTFSを用いる。	0.24以上	—	170±5	62×122±5	B形40
4L角缶		0.26以上	—	288±5	105×150±5	B形40

- c) 構造は、次による。

1) 1L丸缶及び4L丸缶

- 1.1) 胴板の接合は、J I S Z 1 6 0 2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、接着剤付け又は電気溶接をしたものとする。

- 1.2) 天板及び地板と胴板の接合は、二重巻き締めによって取り付け、はんだ付け又は接着剤を使用したものとする。

- 1.3) 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めっき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。

- 1.4) 天板には、押しふたを取り付けて充てん口とする。充てん口の直径は、ペイント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ふた又はダブルふたとし4L丸缶のふたはダブルふたとする。

2) 1L角缶及び4L角缶

- 2.1) 胴板の接合は、1)の1.1)に同じ。

- 2.2) 天板及び地板と胴板の接合は、1)の1.2)に同じ。

- 2.3) 1L角缶には、つるは付けない。4L角缶には、指が3～4本入る程度の取っ手を中央付近に付ける。

- 2.4) ふたは、天板の適当な位置に、J I S Z 1 6 0 7のB形のふたを取り付け適宜の大きさのペロを取り付ける。

- 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、航空機用蛍光塗料を封入後通常の取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、外装する容器の数量及び配列は、表3による。

表3－外装する容器の数量及び配列

単位 個

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	12	3	2	2
4L丸缶	4	2	2	1
1L角缶	6	3	2	1
4L角缶	4	2	2	1

- b) 段ボール箱に容器を入れた場合に、長さ、幅及び深さのそれぞれの方向に3mm以上の透き間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。

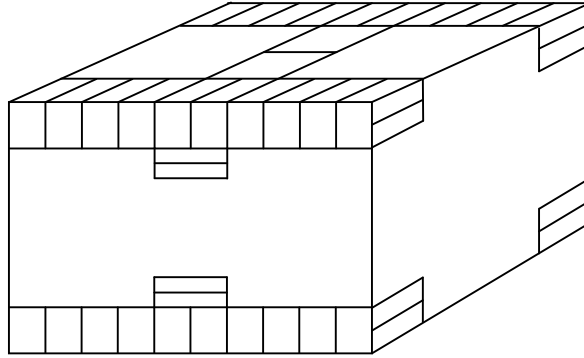


図1－封かん要領

#### 4.2.2 外装材料

外装材料は、次による。

- 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。

#### 4.3 容器の表示

容器及び包装の表示は、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、次による。

- a) 蛍光塗料は、1L丸缶、4L丸缶にそれぞれ1L及び4Lを封入する。
- b) オーバーレイは、1L角缶及び4L角缶にそれぞれ1L及び4Lを封入する。

付表1－蛍光塗料の品質

項目	規定	認定 検査	検査	試験方法
加熱残分 %	52以上	○	○	J I S K 5 6 0 1 - 1 - 2 による。
促進耐候性	200時間試験して塗膜に異常を認めないこと。ただし、全固形分に対し最大10%まで耐候性促進剤を入れることができる。	○	○	J I S K 5 6 0 0 - 7 - 7 による。ただし、試験片は、附属書AのB法による。
ビヒクル	J I S K 5 6 5 3 の品質に適合し、芳香族炭化水素溶剤に溶け、揮発成分はベンゼンを除く炭化水素溶剤であること。			J I S K 5 6 5 3 による。
分散度 $\mu m$	30以下	○	○	J I S K 5 6 0 0 - 2 - 5 による。
乾燥時間	1時間以内で硬化乾燥すること。	○	○	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 。
色(分光測定)	24時間乾燥後の分光測定の結果 <sup>a)</sup> による。	○	○	M I L - P - 2 1 5 6 3 による。
色(目視判定)	附属書AのB法による試験片を24時間乾燥後、拡散日光のもとで見本 <sup>b)</sup> と見比べて大差がないこと。	○	○	J I S K 5 6 7 3 の 限 度 見 本 に よ る 。
容器の中の状態	かき混ぜたとき、堅い塊がなく、一様になり、顔料の分離がないこと。	○	○	J I S K 5 6 0 0 - 1 - 1 の 4 . 1 に よ る 。
臭気	不快臭がないこと。	○	○	臭覚による。
	塗膜は、48時間後臭気が残存しないこと。	○	—	
塗装作業性	塗料をJ I S K 2 4 3 5 - 3 のキシレンで希釈し分離を起こすことなく、はけ塗り及び吹き付け塗りに支障のないこと。	○	○	J I S K 5 6 0 0 - 1 - 1 の 4 . 2 の 2 回 塗 り の 場 合 に よ る 。
希釈安定性	希釈したとき非相溶性がみられないこと。	○	○	等容量のJ I S K 2 4 3 5 - 3 のキシレンで希釈する。1時間経過後相溶性を判定する。
密着性	試験片の塗料が一様に細いリボン状にはく離すること。	○	—	附属書Bによる。ただし、試験片は、附属書AのA法及びB法による。



付表1－蛍光塗料の品質（続き）

項 目	規 定	認定 検査	検査	試 験 方 法
耐水性	引き上げ直後の塗膜に異常がないこと。更に引き上げて24時間後の塗膜も異常がないこと。	○	—	J I S K 5 6 0 0 - 6 - 1による。室温で18時間蒸留水に浸せし、塗料系の外観及び塗膜性状を判定する。また、引き上げた直後及び引き上げて24時間経過後の塗膜を目視によって観察する。ただし、試験片は、附属書AのA法による。
耐ミネラルスピリット性	引き上げ直後の塗膜に異常がないこと。更に引き上げて24時間後の塗膜も異常がないこと。	○	—	J I S K 5 6 0 0 - 6 - 1による。 J I S K 2 2 0 1に規定する工業ガソリンの4号に常温で1時間浸せし、塗膜を判定する。また、引き上げた直後及び引き上げて24時間経過後の塗膜を目視によって観察する。ただし、試験片は、附属書AのA法による。
付着性	J I S K 5 6 0 0 - 5 - 6の表1（試験結果の分類）の、分類2, 1又は0であること。	○	—	J I S K 5 6 0 0 - 5 - 6による。ただし、試験片は、附属書AのA法及びB法の双方を使用する。
塗膜の外観	正常であること。	○	○	J I S K 5 6 0 0 - 1 - 1の4. 4による。
貯蔵安定性	12か月試験したとき、異常を認めないこと。	○	—	J I S K 5 6 0 0 - 2 - 7の6. による。

注<sup>a)</sup> 24時間乾燥後の分光測定の結果は、次のとおり。

24時間乾燥後の分光測定の結果

種 類	主宰波長 mμ	刺激純度 %	反射率 %	最高反射率 %(MgCO <sub>3</sub> を標準)
633レッド・オレンジ	610～614	98以上	31以上	195以上
634イエロー・オレンジ	602～606	98以上	47以上	215以上

注<sup>b)</sup> 色の認定検査の合格品を見本とする。

付表 2-オーバーレイの品質

項 目	規 定	認定 検査	検査	試 験 方 法
加熱残分 %	36以上	○	○	J I S K 5 6 0 1 - 1 - 2 による。
促進耐候性	200時間試験して塗膜に異常を認めないこと。ただし、全固形分に対し最大10%まで耐候性促進剤を入れることができる。	○	—	J I S K 5 6 0 0 - 7 - 7 による。ただし、試験片は、 <b>附属書 A</b> のB法による。
ビヒクル	J I S K 5 6 5 3 の品質に適合し、芳香族炭化水素溶剤に溶解、揮発成分はベンゼンを除く炭化水素溶剤であること。	○	—	J I S K 5 6 5 3 による。
乾燥時間	1時間以内で硬化乾燥すること。	○	○	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 。
	蛍光塗料の乾燥塗膜にオーバーレイを上塗りしたとき、3時間以内で半硬化乾燥すること。	○	—	J I S K 5 6 0 0 - 1 - 1 の 4 . 3 の 常 温 乾 燥 の 半 硬 化 乾 燥 に よ る 。
容器の中の状態	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて一様になり、顔料の分離がないこと。	○	○	J I S K 5 6 0 0 - 1 - 1 の 4 . 1 に よ る 。
臭気	不快臭がないこと。	○	○	臭覚による。
	塗膜は、48時間後臭気が残存しないこと。	○	—	
塗装作業性	塗料を J I S K 2 4 3 5 - 3 のキシレンで希釈し分離を起こすことなく、はけ塗り及び吹き付け塗りに支障のないこと。	○	○	J I S K 5 6 0 0 - 1 - 1 の 4 . 2 の 1 回 塗 り の 場 合 に よ る 。
希釈安定性	希釈したとき非相溶性がみられないこと。	○	○	等容量の J I S K 2 4 3 5 - 3 のキシレンで希釈する。1時間経過後相溶性を判定する。
密着性	試験片の塗料が一様に細いリボン状にはく離すること。	○	—	<b>附属書 B</b> による。ただし、試験片は、 <b>附属書 A</b> のA法及びB法による。
耐水性	引き上げ直後の塗膜に異常がないこと。更に引き上げて 24 時間後の塗膜も異常がないこと。	○	—	J I S K 5 6 0 0 - 6 - 1 による。室温で18時間蒸留水に浸せし、塗料系の外観及び塗膜性状を判定する。引き上げた直後及び引き上げて24時間後の塗膜を目視によって観察する。ただし、試験片は、 <b>附属書 A</b> のA法による。

付表2-オーバーレイの品質（続き）

項 目	規 定	認定 検査	検 査	試 験 方 法
加熱残分 %	36以上	○	○	J I S K 5 6 0 1 - 1 - 2による。
耐ミネラルスピリット性	引き上げ直後の塗膜に異常がないこと。更に引き上げて24時間後の塗膜も異常がないこと。	○	—	J I S K 5 6 0 0 - 6 - 1による。 J I S K 2 2 0 1に規定する工業ガソリンの4号に常温1時間浸せきし、塗膜を判定する。引き上げた直後及び引き上げて24時間経過後の塗膜を目視によって観察する。ただし、試験片は、附属書AのA法による。
付着性	J I S K 5 6 0 0 - 5 - 6の表1（試験結果の分類）の、分類3, 2, 1又は0であること。	○	—	J I S K 5 6 0 0 - 5 - 6による。ただし、試験片は、附属書AのA法及びB法の双方を使用する。
塗膜の外観	塗膜の表面は、透明で非親和性がみられないこと。	○	○	J I S K 5 6 0 0 - 1 - 1の4. 4による。
貯蔵安定性	12か月試験したとき、異常を認めないこと。	○	—	J I S K 5 6 0 0 - 2 - 7の6. による。

# 附属書A

## (規定)

### 試験片の作製方法

#### A.1 適用範囲

この附属書は、試験片の作製方法について規定する。

#### A.2 用途

A法の試験片は色、促進耐候性を除き、試験片を必要とする規格のすべてについて用いる。

B法の試験片は、色、促進耐候性の試験に用いる。

また、密着性と付着性の試験は、両方の試験片を用いる。

#### A.3 作製要領

##### A.3.1 試験板

試験板は、J I S H 8601のAA10(寸法は、約70mm×150mm×0.5mmとする。)とする。

##### A.3.2 A法

A法による作製要領は、次による。

DSP K 5108の附属書に適合するウォッシュプライマーを乾燥膜厚 $5\mu\text{m}$ ～ $10\mu\text{m}$ に吹き付け塗りし、30分間常温乾燥する。ウォッシュプライマーの上に、DSP K 5109に規定する配合によるプライマーを乾燥膜厚 $7\mu\text{m}$ ～ $13\mu\text{m}$ に塗装し、2時間常温乾燥する。

次にDSP K 5310の色番号3801のラッカーを、乾燥膜厚 $25\pm 5\mu\text{m}$ に吹き付け塗りする。ラッカーは、前もって表Aのシンナーで吹き付け粘度に希釈する。

表A—シンナー組成(質量比)

成分	配合割合
酢酸ブチル	25
酢酸エチル	22
ブタノール	10
トルエン	22
石油系脂肪族ナフサ	21

ラッカーを2回塗りする必要があるときは、1回目の塗装から2回目の塗装までに30分間乾燥する。塗装した試験片を常温乾燥2時間後 $82^{\circ}\text{C}$ で1時間強制乾燥する。蛍光塗料は3回塗りして合計の乾燥膜厚を $70\mu\text{m}$ ～ $80\mu\text{m}$ になるようにし、2時間常温乾燥する。この上にオーバーレイを1回塗装して、その乾燥膜厚が $22\mu\text{m}$ ～ $28\mu\text{m}$ になるようにする。この試験片を試験の前までに72時間常温乾燥する。

##### A.3.3 B法

B法による作成要領は、次による。

A法の試験片を更に次の方法で塗装を仕上げる。

DSP K 5108の附属書によるウォッシュプライマーを1回塗装し、乾燥膜厚を $5\mu\text{m}$ ～ $10\mu\text{m}$ とし、30分間常温乾燥する。その上にDSP K 5108の配合によるプライマーを $7\mu\text{m}$ ～ $13\mu\text{m}$ に塗装し、ラッカーを2回吹き付け塗りし、塗装間隔を30分間とる。白色ラッカー2回塗りの合計乾燥膜厚は、 $25\pm 5\mu\text{m}$ とする。ラッカーを塗装後2時間常温乾燥した後 $82^{\circ}\text{C}$ で1時間強制乾燥する。蛍光塗料系は、A.3.2により塗装し試験前に72時間常温乾燥する。



## 附属書B (規定) 密着性試験方法

### B.1 適用範囲

この附属書は、密着性試験方法(以下、ナイフテストという。)について規定する。

### B.2 使用器材

鋭利なナイフの刃

### B.3 試験方法

#### B.3.1 試験片の作り方

附属書AのA法及びB法による。

#### B.3.2 ナイフテストの方法

試験片に対し、約30度の角度でナイフの刃を押し付けて動かし、塗膜を試験片の素地より、はく離させる。このときはく離してくる塗膜の粘着性、たわみ、あるいは堅さを判定する。

### B.4 判定

塗膜が細かく、りん(鱗)片状に飛び散ることなく一様な細いリボン状に、はく離できるときナイフテストは合格とする。