

# 防衛省仕様書改正票

D S P

K 5416C(3)

## 塗装はく離剤 (ペイント・ラッカー用)

制定 昭和60年3月30日

改正 令和 3年2月22日

(REMOVER, PAINT)

この改正票は、D S P K 5416C(塗装はく離剤(ペイント・ラッカー用))についてのものであり、D S P K 5416C(2)を含め累積記載されている。この改正票はD S P K 5416Cと併用される。

1.3 a) 1) 規格 中 “J I S H 8651 マグネシウム合金防食処理方法” を削除し，“S A E A M S 4377 SHEET AND PLANT, MAGNESIUM ALLOY 3.0Al-1.0Zn-0.20Mn(AZ31B-H24) Cold Rolled, Partially Annealed” の次に “S A E A M S - M - 3 1 7 1 Magnesium Alloy, Processes for Pretreatment and Prevention of Corrosion on” を追加する。

1.3 a) 2) 仕様書 中 “M I L - C - 5 5 4 1 CHEMICAL CONVERSION COATINGS ON ALUMINUM AND ALUMINUM ALLOYS” を “M I L - D T L - 5 5 4 1 CHEMICAL CONVERSION COATING ON ALUMINUM AND ALUMINUM ALLOYS” に改める。

4.2 表示 中 “また、容器の外表面を塗装する場合は、J I S K 5572の2種又はJ I S K 5651の2種2号に規定するOD色7.5Y3/1を1回塗装する。” を “また、容器の外表面を塗装する場合は、J I S K 5572の2種若しくはJ I S K 5651の2種2号又はこれらの同等品に規定するOD色7.5Y3/1を塗装する。” に改める。

附属書C C.6 表C.1中 “(J I S H 8651の1種処理MX1)” を “(S A E A M S - M - 3 1 7 1 T y p e I)” に改める。

附属書D D.6 表D.1中 “(J I S H 8651の1種処理MX1)” を “(S A E A M S - M - 3 1 7 1 T y p e I)” に改める。

附属書G G.7.2 a) を次のように改める。

a) アクリルラッカーを塗装する試験片(以下、ラッカー板Aという。)4枚は、M I L - D T L - 5 5 4 1により被覆処理後、付表G.1による。

原案作成部課等名 を次のように改める。

原案作成部課等名:航空自衛隊 補給本部需品部

塗装はく離剤  
(ペイント・ラッカー用)

(REMOVER, PAINT)

## 1 総則

## 1.1 適用範囲

この仕様書は、航空機機体金属面に塗装されたペイント及びラッカー塗装を、はく離するために用いる塗装はく離剤(以下、はく離剤という。)について規定する。

## 1.2 製品の呼び方

製品の呼び方は、表1による。

表1－製品の呼び方

製品の呼び方	物品番号
塗装はく離剤(ペイント・ラッカー用)	8010-161-8220-5

## 1.3 引用文書等

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成すものであり、入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

## a) 引用文書

## 1) 規格

- J I S G 3 1 4 1 冷間圧延鋼板及び鋼帯
- J I S H 4 0 0 0 アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条
- J I S H 4 2 0 1 マグネシウム合金板及び条
- J I S H 8 6 0 1 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 H 8 6 1 1 電気カドミウムめっき
- J I S H 8 6 5 1 マグネシウム合金防食処理方法
- J I S K 1 5 0 1 メタノール
- J I S K 1 5 0 3 アセトン
- J I S K 1 5 2 4 メチルエチルケトン
- J I S K 2 2 0 1 工業ガソリン
- J I S K 5 5 7 2 フタル酸樹脂エナメル
- J I S K 5 6 0 0 - 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 5 6 0 0 - 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 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)
- J I S K 5 6 3 3 エッチングプライマー
- J I S K 5 6 5 1 アミノアルキド樹脂塗料

## K 5416C

J I S Z 1 6 2 0 鋼製ペール

N D S Z 0 0 0 1 包装の総則

F E D . T E S T M E T H O D S T D . 1 4 1 PAINT, VARNISH, LACQUER AND RELATED  
MATERIALS:METHODS OF INSPECTION,  
SAMPLING AND TESTING

A - A - 5 9 3 1 8 POLISH, METAL, ALUMINUM

A I S I 4 3 4 0 STEEL

A S T M B 9 0 / B 9 0 M - 9 8 Standard Specification for Magnesium-Alloy Sheet and Plate

S A E - A M S - T - 9 0 4 6 Titanium and Titanium Alloy, Sheet, Strip, and Plate

S A E A M S - Q Q - A - 2 5 0 / 4 ALUMINUM ALLOY 2024, PLATE AND SHEET

S A E A M S - Q Q - A - 2 5 0 / 5 ALUMINUM ALLOY ALCLAD 2024, PLATE AND SHEET

S A E A M S - Q Q - A - 2 5 0 / 1 3 ALUMINUM ALLOY ALCLAD 7075, PLATE AND SHEET

S A E A M S 4 0 4 1 Aluminum Alloy, Alclad Sheet and Plate 4. 4Cu-1. 5Mg-0. 06Mn Alclad  
2024 and 1-1/2% Alclad 2024, -T3 Flat Sheet;1-1/2% Alclad 2024-T351  
Plate

S A E A M S 4 0 4 9 Aluminum Alloy, Alclad Sheet and Plate Alclad 5. 6Zn-2. 5Mg-1. 6Cu-0.  
23Cr(Alclad 7075;-T6 Sheet-T651 Plate)Solution and Precipitation Heat  
Treated

S A E A M S 4 3 7 6 PLATE, MAGNESIUM ALLOY 3. 0 Al-1. 0Zn-0. 20Mn(AZ31B-H26)  
Cold Rolled and Partially Annealed

S A E A M S 4 3 7 7 SHEET AND PLATE, MAGNESIUM ALLOY 3. 0 Al-1. 0Zn-0. 20Mn(AZ  
31B-H24)Cold Rolled, Partially Annealed

## 2) 仕様書

D S P K 3 1 0 1 航空機用機体洗浄剤

D S P K 5 1 0 8 航空機用ジंकクロメートラッカープライマー

D S P K 5 1 0 9 航空機用ジंकクロメートプライマー

D S P K 5 2 0 3 外部用フタル酸樹脂エナメル(半つや)

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 - A - 8 6 2 5 ANODIC COATINGS FOR ALUMINUM AND ALUMINUM ALLOYS

M I L - C - 5 5 4 1 CHEMICAL CONVERSION COATINGS ON ALUMINUM AND  
ALUMINUM ALLOYS

M I L - P R F - 8 1 3 5 2 COATINGS, AIRCRAFT TOUCH-UP

M I L - P R F - 2 3 3 7 7 PRIMER COATINGS:EPOXY, HIGH-SOLIDS

## 3) 法令等

労働安全衛生法(昭和47年法律第57号)

毒物及び劇物取締法(昭和25年法律第303号)

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)

## b) 関連文書

T T - R - 2 4 8 B REMOVER, PAINT AND LAQUER SOLVENT TYPE

## 2 製品に関する要求

## 2.1 認定

このはく離剤には、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

- a) 品質は、航空機の塗装をはく離するはく離剤として適当な品質のものであり、付表 1 による試験方法で試験したとき、付表 1 の規定に適合しなければならない。
- b) 研磨性物質、砂状物質、不活性増量剤、フェノール、クレゾール、クレオソート油、クレゾール酸及びそれらの誘導体<sup>1)</sup>、ベンゼン、四塩化炭素、パークロロエチレン、トリクロロエチレン、ジクロロエチレン並びに毒性・腐食性の強い塩素系有機溶剤は、含有してはならない。  
注<sup>1)</sup> フェノール、クレゾール、クレオソート油及びクレゾール酸の誘導体をいう。
- c) 標準的な作業環境において、作業者に極度な不快臭を与えたり、人体に障害を与えるような濃度の蒸気を発生してはならない。

## 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試験方法は、付表 1 による。

### 3.2 試料の採取方法

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 容器

容器は、J I S Z 1 6 2 0 に規定する3種2号M級(ねじ口つき)とし、20 Kgのはく離剤を封入する。

### 4.2 表示

表示は、N D S Z 0 0 0 1 によるほか、容器の余白部分に労働安全衛生法、毒物及び劇物取締法に定める表示をする。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。

また、容器の外表面を塗装する場合は、J I S K 5 5 7 2 の2種又はJ I S K 5 6 5 1 の2種2号に規定するOD色7. 5 Y 3 / 1 を1回塗装する。

付表 1 ー品質

項目	規定	認定検査	検査	試験方法
外観	均一な外観を有する液体であって、室温において、凝固したりゲル化してはならない。	○	○	—
成分	2.2による。	○	—	成分配合表による。
はく離作用の均一性	1.6 cm <sup>2</sup> 以上のふくれ上がらない部分があってはならない。	○	—	附属書 A による。
流動性	18～23 cm/5分	○	○	コンジストメータによる。(Central Scientific Co. カタログNo. 24925 又は同等品で測定する。)
燃焼性	炎を取り除いた後、3秒以上燃焼を継続してはならない。	○	—	附属書 B による。
単板腐食試験	試験片に脱変色及び腐食のないこと。	○	○ <sup>a)</sup>	附属書 C による。
組合せ板腐食性	分解した試験片に孔食、エッチング及び腐食のないこと。	○	—	附属書 D による。
刻み目付きリング試験	変形ひずみを与えた刻み目付きリングが、100時間の試験中に破壊したり、き裂を発生してはならない。	○	—	附属書 E による。
促進貯蔵安定性	6日間、暗所に静置した後に、5 % 以上の分離を認めてはならない。 また、重合を起こしたり、外観に重大な変化を認めたり、鉄鋼板の表面に孔食、エッチング、腐食及び不均等な変色を認めてはならない。さらに、貯蔵試験を行わない試料と同じ塗装はく離性試験を行ったとき、同等のはく離能力を持っていなければならない。	○	—	附属書 F による。
塗装はく離性	標準配合品と同等又はそれ以上にはく離しなければならない。	○	○ <sup>b)</sup>	附属書 G による。
洗浄性	陽極酸化アルミニウム表面上のはく離剤は、水で容易に洗浄ができなければならない。また、水洗いして乾燥した表面は塗装に適するものでなければならない。	○	—	附属書 H による。

付表1－品質（続き）

項 目	規 定	認定検査	検査	試験方法
はく離面再塗装性	はく離剤によってはく離した面は、それ以上の処理をしないで再塗装に適するものでなければならない。	○	－	附属書 I による。
揮発性	蒸留水の揮発性と同等又はそれ以下でなければならない。	○	－	附属書 J による。
貯蔵安定性	貯蔵後のはく離剤は、外観上の品質低下がなく、促進貯蔵安定性試験及び実用性試験を除く、すべての項目の規定に適合しなければならない。ただし、塗装はく離性については、貯蔵前の試験の75 %以上はく離しなければならない。	○	－	(1) 4 lのはく離剤を容量約4 lのガラスびんに入れ、これに鋼片(J I S G 3 1 4 1のSPCC-SBの25 mm×152 mm)を8枚挿入して貯蔵する。 (2) このびんを1年間冷暗所に貯蔵する。
実用性試験	評価表により目視判定を行い、塗装のはく離面積が90 %以上でなければならない。	○	－	附属書 K による。
注 <sup>a)</sup> この検査は、アルミニウム合金について実施する。 注 <sup>b)</sup> この検査は、附属書 G 表 G. 1 のAグループについて実施する。				



# 附属書A

## (規定)

### はく離作用の均一性試験方法

#### A.1 適用範囲

この附属書は、はく離剤のはく離作用の均一性試験方法について規定する。

#### A.2 試験方法の概要

試験方法の概要は、試験片(ガラス板)を塗装し乾燥させる。その上にはく離剤を注ぎ、塗膜の浮き上がりの状態をガラス板の裏面から観察する。

#### A.3 試料

試料は、はく離剤約30 mlとする。

#### A.4 器具

器具は、次による。

- a) 試験片保持具は、試験片を水平面から60度の角度に傾けて保持する。
- b) 乾燥塗膜厚測定器

#### A.5 塗料

塗料は、DSP K 5203に規定する色番号2801とする。

#### A.6 試験片

試験片は、次による。

- a) 材料は、透明板ガラスとする。
- b) 寸法は、長さ約250 mm、幅約100 mm、厚さ約2 mmとする。

#### A.7 試験片の調整

試験片の調整は、次による。

- a) 試験片の中央部に、約250 mm×約60 mmの空白部分を残して側端にマスキングテープ(幅約20 mm)をはる。
- b) 試験片の空白部に、フタル酸エナメルを $25 \pm 5$   $\mu$ mの厚さに塗装し、18時間以上自然乾燥させた後マスキングテープをはがす。
- c) 試験片の長辺が、水平面から60度の角度になるように保持具を用いて、試験片を保持する。

#### A.8 操作

操作は、次による。

- a) よく混合した試料を栓付きフラスコから試験片に注ぎ掛ける。フラスコの口を試験片の上端に沿って、平行移動しながら約30秒間でたれ流し、試料の流れるままにまかせ、その後15分間静置する。
- b) 試験片を保持具から取り外し、はく離剤の効果を観察する。
- c) 試験片に透過光をあて、裏面から塗料の浮き上りの状態を観察する。





## 附属書B

### (規定)

# 燃焼性試験方法

#### B.1 適用範囲

この附属書は、はく離剤の燃焼性試験方法について規定する。

#### B.2 試験方法の概要

試験方法の概要は、2枚の試験片に試料を塗布し、1枚はそのままで、1枚は恒温器に入れた後、試験片の下部にマイクロバーナの炎を当て、試料の着火状態を観察する。

#### B.3 試料

試料は、はく離剤約10 mlとする。

#### B.4 装置・器具

装置及び器具は、次による。

- a) 恒温器は、 $45 \pm 3$  °Cに保持する。
- b) マイクロバーナは、炎の長さを約5 mmに調整する。
- c) 試験片保持具は、試験片を水平面から45度の角度に傾けて保持する。

#### B.5 試験片

試験片は、次による。

- a) 材料は、アルミニウム合金(J I S H 4 0 0 0のA2024P又はS A E A M S - Q Q - A - 2 5 0 / 4)とし、J I S H 8 6 0 1 又はM I L - A - 8 6 2 5のType I 若しくはType IIにより表面処理を施す。
- b) 寸法は、長さ約100 mm, 幅約20 mm, 厚さ0.5~1.3 mmとする。

#### B.6 試験片の調整

試験片の調整は、次による。

- a) 試験片の一端を保持して、長辺を水平面から約45度の角度に傾ける。
- b) 試料を試験片の上端に沿って注ぎ、試料が流れ落ちるにまかせる。
- c) 試験片の裏側に付着した試料は、試験前にきれいにふき取る。

#### B.7 操作

操作は、次による。

- a) マイクロバーナの炎を約5 mmにして、試験片の下端に沿って、約2秒間で往復する。この操作を3秒間隔で3回繰り返す。
- b) 試料が燃焼したならば、炎を離し継続燃焼時間を測定する。
- c)  $45 \pm 3$  °Cの恒温器に、15分間入れておいた試験片についてもa)及びb)の操作を行う。



# 附属書C

## (規定)

### 単板腐食試験方法

#### C.1 適用範囲

この附属書は、はく離剤の単板腐食試験方法について規定する。

#### C.2 試験方法の概要

試験方法の概要は、試験片をはく離剤に浸せき(漬)した後、乾燥させ、試験片の腐食状態を観察する。

#### C.3 試料

試料は、はく離剤約800 mlとする。

#### C.4 装置・器具

装置及び器具は、次による。

- a) 恒温器は、 $21 \pm 3$  °C及び $38 \pm 3$  °Cに保持する。
- b) 試験片保持具は、試験片を水平面から60度の角度に傾けて保持する。

#### C.5 試薬

試薬は、次による。

- a) ミネラルスピリットは、JIS K 2201に規定する4号とする。
- b) メタノールは、JIS K 1501の規定による。
- c) アセトンは、JIS K 1503の規定による。

#### C.6 試験片

試験片は、表C.1による。

表C.1—試験片

単位 mm

材料		寸法
アルミニウム合金	JIS H 4000のA2024PC, SAE AMS-QQ-A-250 /5又はSAE AMS 4041	長さ 約150 幅 約25
	JIS H 4000のA7075PC, SAE AMS-QQ-A-250 /13又はSAE AMS 4049	厚さ 0.5~1.3
	JIS H 4000のA2024P又はSAE AMS-QQ-A-250 /4(JIS H 8601又はMIL-A-8625のType I 若しくはType II)	
鋼	JIS G 3141のSPCC(表面研磨)	
	JIS G 3141のSPCC (JIS H 8611の4級) (EP-Fe/Cd [3] /CM2 : D処理)	
マグネシウム合金	JIS H 4201のMP1-H14, SAE AMS 4376のA31-H26, SAE AMS 4377のA31-H24又はASTM B 90/B 90M-98 (JIS H 8651の1種処理MX1)	
チタン合金	SAE-AMS-T-9046の6A1-4V	
注記 ( )は、表面処理を示す。		

### C.7 試験片の調整

試験片の調整は、次による。

- a) 各試験片の一端から約3 cmを、約45度の角度に折り曲げる。
- b) 試験片を、60～80 °Cに加熱したミネラルスピリットに浸せきし、ガーゼを用いて表面の汚れを取り除いた後、新しいミネラルスピリット(60～80 °Cに加熱したもの)で洗浄する。
- c) ビーカーに入れたメタノールを沸騰させ、その中に試験片を入れ洗浄する。最後に、再度メタノールを沸騰させ、その中に試験片を入れ洗浄する。
- d) 試験片の取扱いに注意をし、指紋をつけないようにする。

### C.8 操作

操作は、次による。

- a) 調整された試験片を、はく離剤に1分間浸せきした後、試験片を取り出し長辺を約60度に傾けて保持具に掛ける。
- b) 保持具に掛けた試験片を恒温器に入れ $38 \pm 3$  °Cで48時間乾燥する。
- c) 蒸留水を入れたデシケータに試験片を入れ、密封した後、デシケータごと恒温器に入れ $21 \pm 3$  °Cで48時間保持する。
- d) 試験片を水洗する。水洗ではく離剤が落ちない場合は、ブラシでこすり落としたのち、アセトンで洗浄し自然乾燥させる。
- e) 試験片の脱変色及び腐食について観察する。

# 附属書D

## (規定)

### 組合せ板腐食試験方法

#### D.1 適用範囲

この附属書は、はく離剤の組合せ板腐食試験方法について規定する。

#### D.2 試験方法の概要

試験方法の概要は、材質の異なる試験片を組み合わせ、ボルト締めする。それをはく離剤に浸せきした後、乾燥させ、試験片の腐食状態を観察する。

#### D.3 試料

試料は、はく離剤約1 500 mlとする。

#### D.4 装置・器具

装置及び器具は、次による。

- a) 恒温器は、 $21 \pm 3$  °C及び $38 \pm 3$  °Cに保持する。
- b) 試験片保持具は、試験片をつり下げて保持する。

#### D.5 試薬・材料

試薬及び材料は、次による。

- a) アセトンは、JIS K 1503の規定による。
- b) スクリュー、ナット及びワッシャは、カドミウムめっき(JIS H 8611の4級) (EP-Fe/Cd [3] /CM2 : D処理)したものとする。
- c) ポリエチレンシムは、長さ約75 mm, 幅約10 mm, 厚さ0.2~0.3 mmとする。

#### D.6 試験片

試験片は、表D.1による。

表D.1—試験片

単位 mm

材料		寸法	枚数
アルミニウム合金	JIS H 4000のA7075PC, SAE AMS-QQ-A-250/13又はSAE AMS 4049	付図D.1による。ただし、試験片の厚さは、試験に支障のない範囲とする。	3
鋼	JIS G 3141のSPCC (JIS H 8611の4級) (EP-Fe/Cd [3] /CM2 : D処理)		2
マグネシウム合金	JIS H 4201のMP1-H14, SAE AMS 4376のA31-H26, SAE AMS 4377のA31-H24又はASTM B 90/B 90M-98 (JIS H 8651の1種処理MX1)		2
チタン合金	SAE-AMS-T-9046の6A1-4V		3
注記 ( )は、表面処理を示す。			

## D.7 試験片の調整

a) 準備 次のとおり準備する。

- 1) 試験片の組合せは、表D. 2による。

表D. 2－試験片の組合せ

主試験片	従試験片
アルミニウム合金	マグネシウム合金
アルミニウム合金	鋼
アルミニウム合金	チタン合金
チタン合金	鋼
チタン合金	マグネシウム合金

- 2) 穴あけ加工は、付図D. 1を標準とする。

- 3) 穴あけ加工した試験片及び試験片を組み立てるスクリュー、ナット、ワッシャ及びポリエチレンシムは、附属書C C.7 b)及びc)により洗浄する。

## b) 試験片の組立て

次のとおり試験片を組み立てる。

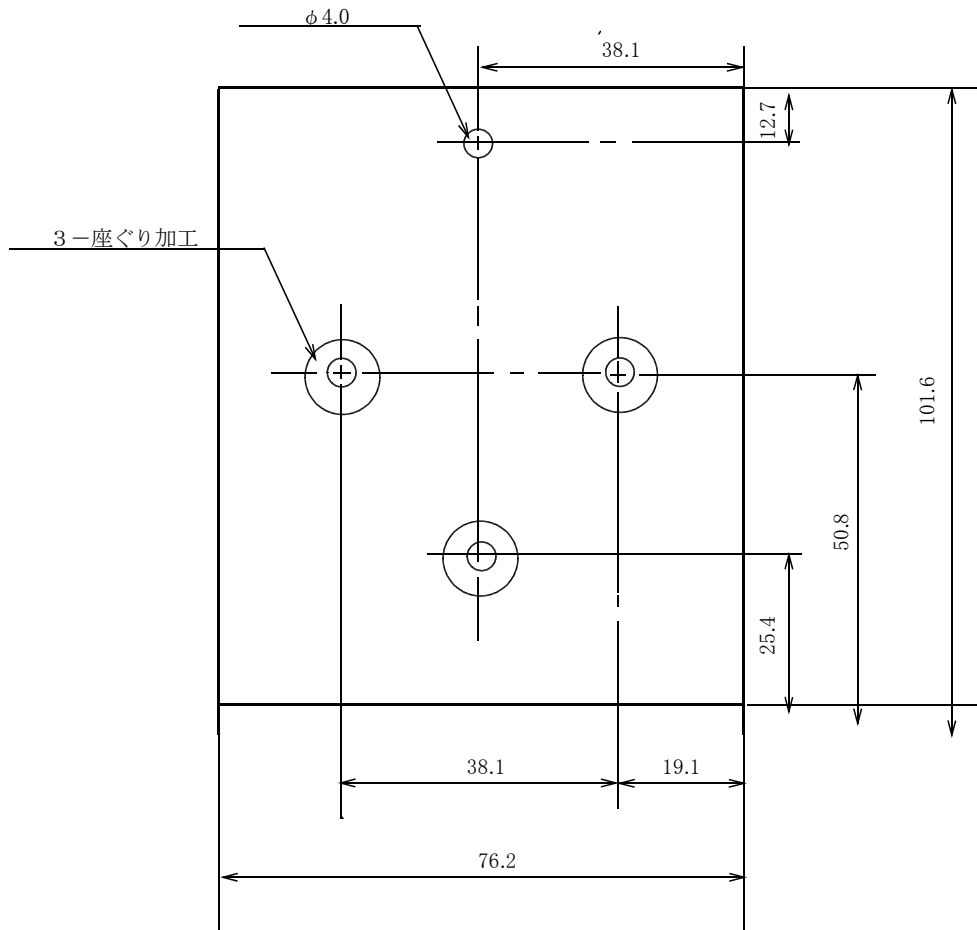
- 1) 表D. 2の組合せにより付図D. 2のとおり、カドミウムめっきしたスクリュー、ナット及びワッシャで結合する。
- 2) 付図D. 2のとおり、ポリエチレンシムを挟み、トルクレンチなどで約0.678 N・mまで締め付ける。

## D.8 操作

操作は、次による。

- a) 組み立てた試験片を、はく離剤に1時間浸せきした後、試験片を取り出し、保持具につるす。
- b) 保持具につるした試験片を恒温器に入れ、 $38 \pm 3$  °Cで48時間乾燥する。
- c) 蒸留水を入れたデシケータに試験片を入れ、密封した後、デシケータごと恒温器に入れ、 $21 \pm 3$  °Cで、48時間保持する。
- d) 試験片は、分解して水及びアセトンで洗浄し、孔食、エッチング及び腐食の有無について観察する。このときブラシを用いるなどして、はく離残さのなくなるまで洗う。
- e) ワッシャに接する部分のマグネシウム合金試験片に、軽いエッチングがあっても、直径3.0mm以下ならば判定の対象としない。

単位 mm

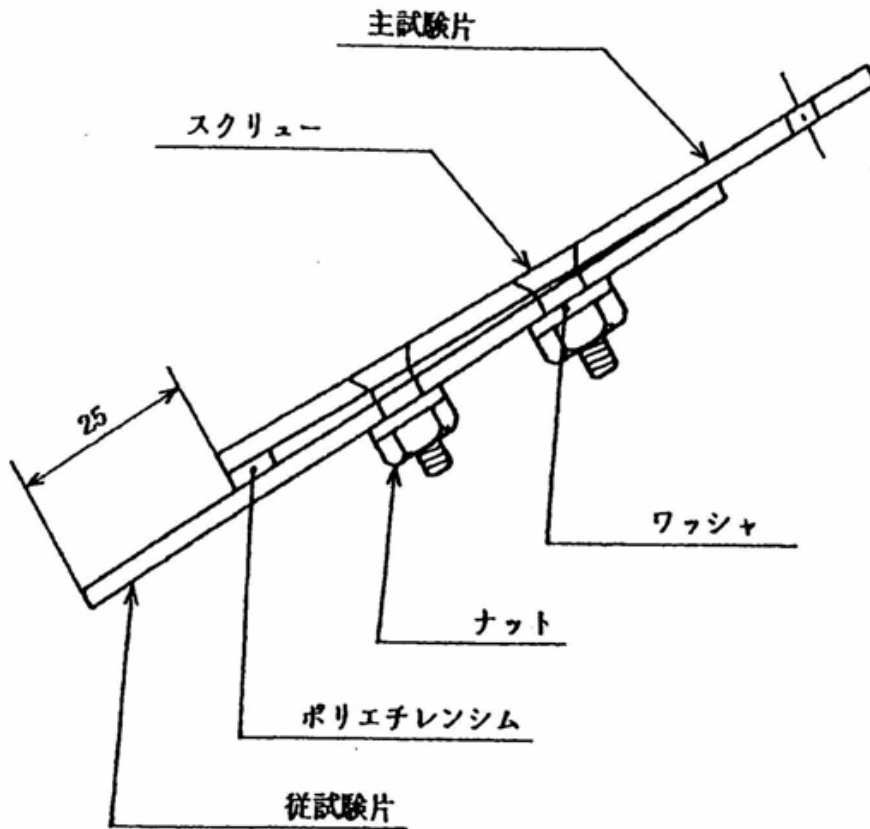


注記 従試験片の3穴は、主試験片の穴から25 mmずらし、重ね合わせて加工する（付図D. 2参照）。  
 なお、座ぐり加工は主試験片のみとする。

図番	付図D. 1	名称	穴開け加工	尺度	—
防 衛 省					



単位 mm



図番	付図D. 2	名称	スクリュー, ナット及びワッシャの結合	尺度	—
----	--------	----	---------------------	----	---

防 衛 省

# 附属書E

## (規定)

### 刻み目付きCリング試験方法

#### E.1 適用範囲

この附属書は、はく離剤の刻み目付きCリング試験方法について規定する。

#### E.2 試験方法の概要

試験方法の概要は、刻み目付きCリング(以下、試験片という。)に圧縮荷重を加えた後、はく離剤に浸せきし乾燥させる。試験片の状態を観察し、破壊又はき裂の有無を調べる。

#### E.3 試料

試料は、はく離剤約800 mlとする。

#### E.4 器具

器具は、マイクロメータを用いる。

#### E.5 試験片の調整

試験片の調整は、次による。

- 試験片は、A I S I 4 3 4 0 (STEEL)鋼の管又は棒から作り、V字刻みは、付図E. 1のとおり転がり方向の軸に対して平行に刻む。
- 試験片に、1 600 MPaの荷重を加え、 $190 \pm 3$  °Cで150時間熱処理する。
- 仕上げ寸法は、付図E. 1を標準とする。
- 試験片の内側面をマスクした後に、 $1 \text{ cm}^2$ 当たり0. 054Aの電流密度で、2分間カドミウムめっきする。めっき条件は、次による。

酸化カドミウム	約103 g/l
---------	----------

青酸ソーダ	約225 g/l
-------	----------

温 度	25~30 °C
-----	----------

かくはん	なし
------	----

- めっき後、 $190 \pm 3$ °Cで24時間熱処理する。

#### E.6 平均破壊強度の設定

平均破壊強度の設定は、次による。

- 2個の試験片を使用する。
- 試験片の直径を横切るように締め付けボルトを用いて圧縮荷重を加える。
- 試験片が破壊する寸前の変形値をマイクロメータを用いて0. 01 mmの精度で測定する。
- 2個の変形値の平均を平均破壊強度とする。

#### E.7 操作

操作は、次による。

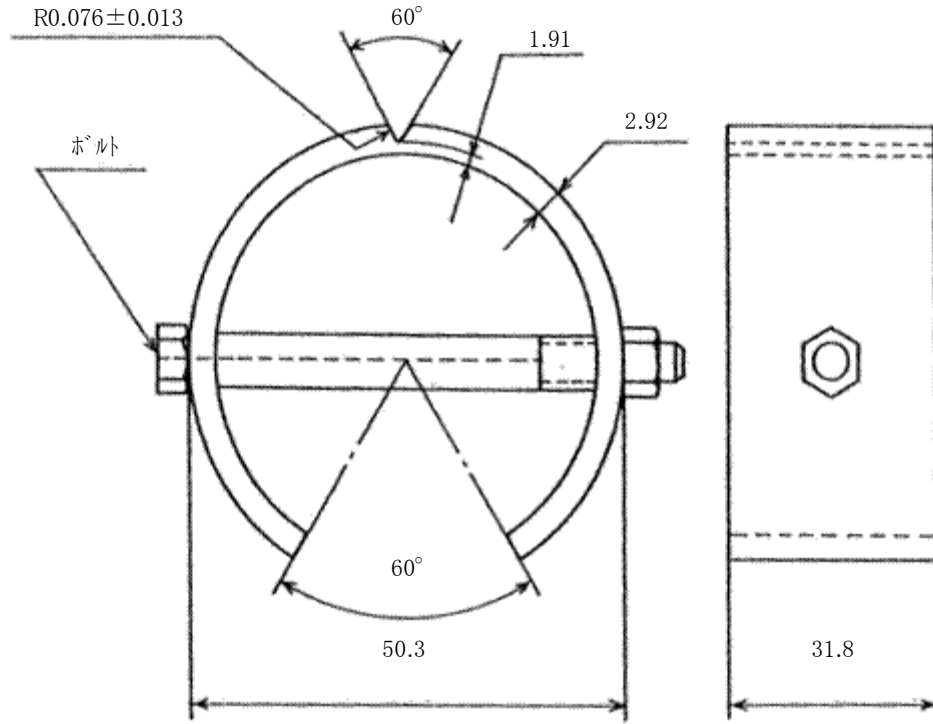
- 2個の試験片を使用する。
- 2個の試験片に平均破壊強度の75 %の圧縮荷重を加えるようにボルトで締め付け、調整する。
- 試験片は、V字刻みを下に向けて刻み目の両側から25 mm上まではく離剤に60秒間浸せきする。
- 試験片を取り出し、刻み目を下に向けた状態で100時間つり下げておく。
- 試験片の破壊又はき裂の有無を調べる。

18

K 5416C

f) 2個のうち, 1個の試験片に破壊又はき裂が生じたときは再試験を行う。

単位 mm



図番	付図E. 1	名称	試験片	尺度	—
防 衛 省					



# 附属書F

## (規定)

### 促進貯蔵安定性試験方法

#### F.1 適用範囲

この附属書は、はく離剤の促進貯蔵安定性試験方法について規定する。

#### F.2 試験方法の概要

##### F.2.1 冷サイクル試験

冷サイクル試験は、ガラスびんに入った試料を54℃に保った恒温水槽に浸せきし、1時間経過後の試料の分離状態を観察する。続いて、-10℃に保った恒温器の中に入れて1時間経過後の試料の分離状態を観察する。

##### F.2.2 熱サイクル試験

熱サイクル試験は、次による。

- 冷サイクル試験終了後の試料に試験片を挿入し、一定の条件で5日間温度変化を繰り返した後、試験片の腐食の状態を観察する。
- 暗所に6日間貯蔵した試料及び5日間温度変化を繰り返した試料、それぞれの層の分離状態を対比観察する。

#### F.3 試料

試料は、はく離剤約500 mlとする。

#### F.4 装置・器具

装置及び器具は、次による。

- 恒温水槽は、 $54 \pm 2$  °C及び $60 \pm 3$  °Cに保持する。
- 恒温器は、 $-10 \pm 3$  °Cに保持する。
- 栓付き耐圧ガラスびんは、高さ約240 mm、外径約64 mm、容量約340 mlとする。

#### F.5 試薬・材料

試薬及び材料は、次による。

- ミネラルスピリットは、J I S K 2 2 0 1に規定する4号とする。
- メタノールは、J I S K 1 5 0 1の規定による。
- 研磨剤は、A - A - 5 9 3 1 8の規定による。

#### F.6 試験片

試験片は、次による。

- 材料は、J I S G 3 1 4 1に規定する鋼とする。
- 寸法は、長さ約150 mm、幅約13 mm、厚さ約0.5 mmとする。

#### F.7 試験片の調整

試験片の調整は、次による。

- ガーゼに研磨剤を付け試験片両面の汚れを研磨除去する（試験片の角は、あらかじめサンドペーパーなどで丸めておく。）。
- 試験片を、60～80 °Cに加熱したミネラルスピリットに浸せきし、ガーゼを用いて表面の汚れを取り除いた後、新しいミネラルスピリット(60～80 °Cに加熱したもの)で洗浄する。
- ピーカーに入れたメタノールを沸騰させ、その中に試験片を入れ洗浄する。
- 新しいメタノールを使用してc)を2～3回繰り返す。

e) メタノール液中の試験片を指紋などがつかないように、ピンセットなどを用いて取り出しデシケータ内で放冷する。

#### F.8 試料の暗室貯蔵

試料の暗室貯蔵は、ガラスびんに試料約150 mlを入れ、6日間暗室に室温で貯蔵し、熱サイクル試験の比較観察用とする。

#### F.9 操作

##### a) 冷サイクル試験

冷サイクル試験は、次による。

- 1) ガラスびんに試料約150 mlを採取する。
- 2)  $54^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ に保たれた恒温水槽に1時間浸せきする。
- 3) 恒温水槽から取り出し、室温で1時間静置し、試料の分離状態を観察する。もし、層分離を認めたときは、ガラスびんを1分間振り動かした後、1時間静置する。それでもなお分離が認められたときは不合格とし、以下の試験は行わない。
- 4) 更に、 $-10 \pm 3^{\circ}\text{C}$ に保った恒温器に1時間保持する。
- 5) 恒温器から取り出し、室温で1時間静置した後、層の分離状態を観察する。
- 6) 層の分離が認められた場合は、試料を1分間振り動かし1時間静置し再び観察する。それでもなお分離が認められたときは、不合格とする。なお、合格したときは熱サイクル試験用とする。

##### b) 熱サイクル試験

熱サイクル試験は、次による。

なお、試験終了後の試料は、塗装はく離性試験に用いる。

- 1) 冷サイクル試験終了後の試料を新しい栓付ガラスびんに移しかえ、調整された試験片を静かに挿入し部分浸せきする。
- 2) 試験片を入れたガラスびんを、5時間で $60 \pm 3^{\circ}\text{C}$ に温度上昇させるように恒温水槽を調整し、その温度で3時間保温する。その後、加熱せずに翌朝まで静置する(夜間は、加熱しない。)
- 3) 2)の操作を5日間繰り返す。
- 4) 6日目の朝ガラスびんを恒温槽から取り出し、栓を開き試験片を取り出し、流水で試験片を水洗し乾燥する。
- 5) 試験片の浸せき部分及び非浸せき部分の孔食、エッチング、腐食及び不均等な変色の有無を観察する。
- 6) ガラスびんに残った試料と暗所に6日間保管した試料を、それぞれ、1分間震とうした後、1時間室温に放置し、層の分離状態、重合などの状態を対比観察する。これらの外観に相違のある場合は、不合格とする。

## 附属書G

### (規定)

# 塗装はく離性試験方法

#### G.1 適用範囲

この附属書は、はく離剤の塗装はく離性試験方法について規定する。

#### G.2 試験方法の概要

試験方法の概要は、ラッカー塗装面及びエナメル塗装面に、はく離剤及び標準配合品を塗布して、そのはく離効果を対比観察する。

#### G.3 試料

試料は、はく離剤約150mlとする。

#### G.4 装置・器具

装置及び器具は、次による。

- a) 乾燥塗膜厚測定器
- b) 恒温器は、 $82 \pm 4$  °C及び $105 \pm 5$  °Cに保持する。
- c) 吹き付け塗装用具一式
- d) 試験片保持具は、試験片を水平面から60度の角度に傾けて保持する。
- e) ブラシは、付図G. 1に示すものを標準とする。

#### G.5 塗料

塗料は、次による。

- a) エッチングプライマーは、JIS K 5633に規定する1種とする。
- b) 外部用フタル酸樹脂エナメル(半つや)は、DSP K 5203に規定する色番号2801とする。
- c) 航空機用ジंकクロメートラッカープライマーは、DSP K 5108の規定による。
- d) 航空機用ジंकクロメートプライマーは、DSP K 5109の規定による。
- e) 航空機用アクリルラッカーエナメル(つや有)は、DSP K 5311に規定する色番号1801とする。
- f) エポキシプライマーは、MIL-PRF-23377の規定による。
- g) アクリルラッカーは、MIL-PRF-81352の規定による。

#### G.6 試験片

試験片は、次による。

- a) 材料は、アルミニウム合金(JIS H 4000のA2024PC, SAE AMS-QQ-A-250/5又はSAE AMS 4041)とする。
- b) 寸法は、長さ約150 mm, 幅約70 mm, 厚さ0.5~1.3 mmとする。
- c) 枚数は、12枚とする。

#### G.7 試験片の調整

##### G.7.1 準備

次のとおり準備する。

- a) 試験片の角及び周辺をサンドペーパーなどで丸める。
- b) 附属書C C.7 b)及びc)により洗浄した後乾燥する。
- c) JIS H 8601又はMIL-A-8625のType I若しくはType IIにより表面処理を施す。



### G.7.2 塗装手順

塗装手順は、次による。

- アクリルラッカーを塗装する試験片(以下、ラッカー板Aという。)4枚は、MIL-C-5541により被覆処理後、付表G.1による。
- 航空機用アクリルラッカーエナメル(つや有)を塗装する試験片(以下、ラッカー板Bという。)4枚は、付表G.2による。
- 外部用フタル酸樹脂エナメル(半つや)を塗装する試験片(以下、エナメル板という。)4枚は、付表G.3による。

### G.8 試験片の組合せ

試験片の組合せは、表G.1による。

表G.1 試験片の組合せ

区 分	組 合 せ		
Aグループ	ラッカー板A	ラッカー板B	エナメル板
Bグループ	ラッカー板A	ラッカー板B	エナメル板
Cグループ	ラッカー板A	ラッカー板B	エナメル板
Dグループ	ラッカー板A	ラッカー板B	エナメル板

### G.9 標準配合の調整

標準配合品の調整は、次による。

なお、製造後7日以上経過した標準配合品は、試験に使用してはならない。

- 標準配合品の組成は、付表G.4による。
- 混合液A, B, D及びEは、栓付きメスシリンダーを用いてあらかじめ調整しておく。
- 混合液Cは、ビーカーを用いてメトセルをメチレンクロライドで溶かし、ふたをして低温で保管しておく。
- 標準配合品を調整するのに用いるビーカーとガラス棒の質量をあらかじめ測定しておく。
- ビーカーにパラフィンワックスを入れ、湯せん(煎)しながら溶解させた後、ペトロネートを加え、ガラス棒でかき混ぜながら混合する。
- ガラス棒でゆっくりかき混ぜながら混合液Aを加える。混合液の温度が $27 \pm 3$  °Cに達したならば、混合液Bを加える。次いで混合液C, メタノール, 混合液D, クロム酸ソーダ溶液及び混合液Eの順に絶えずかき混ぜながら少しずつ加える。各液が十分に混合するまでは、次の液を加えてはならない。
- 標準配合品の調整後、使用したガラス棒とともに質量を測定する。測定した質量からd)であらかじめ測定しておいたビーカーとガラス棒の質量を減じ、標準配合品の質量を求める。
- 求めた質量が、各組成の質量の総和に達していない場合はメチレンクロライドを補充する。(メチレンクロライドが、調整中に蒸発するため。)

### G.10 操作

#### G.10.1 準備

次のとおり準備する。

- 試料と試験片は、あらかじめ試験する環境(温度 $21 \pm 3$  °C相対湿度 $50 \pm 5$  %)に置く。
- A, B, C及びDの各グループの試験片12枚には、長辺に沿って中央部分に長さ約150 mm, 幅約13 mmのマスキングテープをはる。

#### G.10.2 Aグループ及びBグループ試験片の操作

Aグループ及びBグループ試験片の操作は、次による。

なお、試験終了後のAグループ試験片2枚は、洗浄性試験の試験片として使用する。ただし、試験片の表面は完全にはく離し

て用いる。

- a) 試験片6枚は、長辺を約60°に傾けて保持具に掛ける。
- b) 試験片のマスキングテープで区分された片面に10 mlの試料を30～35秒の時間で流し塗布する。他の片面には、標準配合品10 mlを30～35秒の時間で流し塗布する。
- c) 15分間反応させた後、保持具から取り外し水平に置く。
- d) Aグループの試験片は、約2 300 gのおもりをつけたブラシで塗装面をなでるように長辺に沿って同方向に4回こする。
- e) Bグループの試験片は、約4 500 gのおもりをつけたブラシで塗装面をなでるように長辺に沿って同方向に10回こする。
- f) 試験片に、水を約5 cm離れた位置から1分間流し掛ける。(水の温度 $24 \pm 3$  °C, 流水速度約15 l/分)
- g) 水を振り切り、紙タオルで水分を吸い取る。
- h) Aグループは、浸透力及び軟化力について、Bグループは、塗装の除去性について、試料と標準配合品を対比観察する。

#### G. 10.3 Cグループ試験片の操作

Cグループ試験片の操作は、次による。

- a) 試料40 mlをビーカーに入れ、約8 cm離れた上部から赤外線ランプ(表面温度49～54 °C)で照射する。同時に約2 m/秒の風(扇風機を用いる。)で冷やし試料液温を $38 \pm 5$  °Cにする。この状態を15分間持続する。
- b) 照射後の試料を室温、無風で2時間静置する。
- c) 標準配合品40 mlをビーカーに入れ、a)及びb)と同様の操作を行う。
- d) Cグループの試験片に、a)、b)及びc)で調整された試料及び標準配合品を用い、G. 10. 2のa)～d)及びf)、g)と同様の操作を行う。
- e) 試料と標準配合品の浸透力及び軟化力を対比観察する。

#### G. 10.4 Dグループ試験片の操作

Dグループ試験片の操作は、次による。

- a) 試験片のマスキングテープで区分された片面に10 mlの試料を30～35秒の時間で流し塗布する。他の片面には、促進貯蔵安定性試験の熱サイクル試験終了後の試料10 mlを30～35秒の時間で流し塗布する。
- b) 15分間十分に反応させる。
- c) 約4 500 gのおもりをつけたブラシで塗装面をなでるように長辺に沿って同方向に15回こする。
- d) G. 10. 2のf)及びg)と同様の操作を行う。
- e) 浸透力及び軟化力を対比観察する。

付表 G. 1ーラッカー板 A 塗装手順

工程	塗料	塗装回数と1回 当たりの膜厚	次の工程までの 乾燥時間	最終塗装後の 乾燥時間
1	エポキシプライマー M I L - P R F - 2 3 3 7 7	1回 12~25 $\mu$ m	室温で1時間	—
2	アクリルラッカー M I L - P R F - 8 1 3 5 2	2回 18~25 $\mu$ m	室温で1時間	室温で72時間以上

付表 G. 2ーラッカー板 B 塗装手順

工程	塗料	塗装回数と1回 当たりの膜厚	次の工程までの 乾燥時間	最終塗装後の 乾燥時間
1	エッチングプライマー J I S K 5 6 3 3 の 1種	1回 5~8 $\mu$ m	室温で30分間	—
2	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 8	1回 7~10 $\mu$ m	室温で1時間	—
3	航空機用アクリルラッカ ーエナメル(つや有り)	2回 12~15 $\mu$ m	室温で45分間	—
4	D S P K 5 3 1 1	1回 12~15 $\mu$ m	室温で1晩放置	82±4 °C 1 時 間

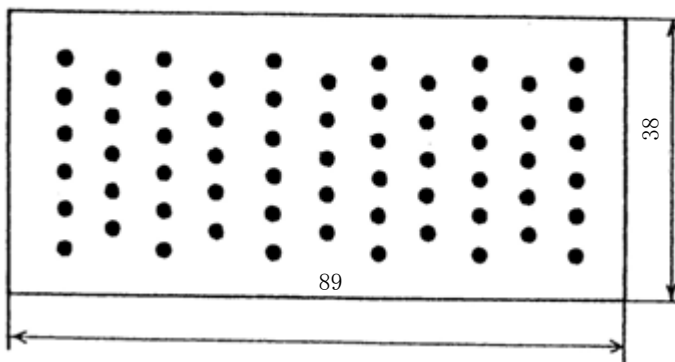
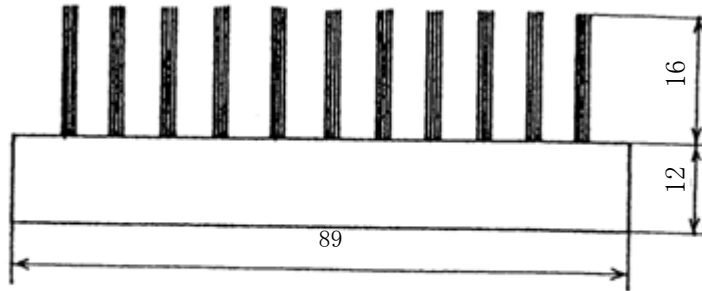
付表G. 3－エナメル板塗装手順

工程	塗料	塗装回数と1回 当たりの膜厚	次の工程までの 乾燥時間	最終塗装後の 乾燥時間
1	エッチングプライマー J I S K 5 6 3 3 の 1種	1回 5～8 $\mu$ m	室温で30分間	—
2	航空機用ジンクロメート プライマー D S P K 5 1 0 9	1回 7～10 $\mu$ m	室温で30分間	—
3	フタル酸樹脂エナメル (半つや)白 D S P K 5 2 0 3	1回 捨て吹き	室温で45分間	—
4		1回 25～38 $\mu$ m	室温で18時間	105±5 $^{\circ}$ C 2 時 間

付表G. 4－標準配合品の組成（質量比）

組成	割合
パラフィン ワックス(52～54 $^{\circ}$ C融点)	1. 4
ペトロ ネット HL(ソネボン製)	5. 0
混合液 A <sup>a)</sup>	2. 1
混合液 B <sup>b)</sup>	11. 7
混合液 C <sup>c)</sup>	45. 8
メタノール(工業用)	3. 4
混合液 D <sup>d)</sup>	17. 3
クロム酸ソーダ 溶液(30%)	1. 6
混合液 E <sup>e)</sup>	11. 7
計	100. 0
注 <sup>a)</sup> オレイン酸	1. 3
トリエタノールアミン	0. 8
<sup>b)</sup> トルエン	7. 7
酢酸エチル	2. 5
メチルエチルケトン	1. 5
<sup>c)</sup> メチレンクロライド	44. 2
メセルHG4 000 cps	1. 6
<sup>d)</sup> アンモニア水(28～30 %)	10. 0
モノエチルアミン(70 %)	5. 1
モノイソプロパノールアミン	2. 2
<sup>e)</sup> エチルアルコール	1. 7
パインオイル	6. 0
メチルエチルケトン	4. 0

単位 mm



注記 ブラシの毛は、ナイロンモノフィラメントであって直径2 mmの穴に、 $40 \pm 10$ 本植えてあるものである。

図番	付図G. 1	名称	洗浄ブラシ	尺度	—
防 衛 省					

# 附属書H

## (規定)

### 洗浄性試験方法

#### H.1 適用範囲

この附属書は、はく離剤の洗浄性試験方法について規定する。

#### H.2 試験方法の概要

試験方法の概要は、塗装はく離性試験終了後の試験片に、はく離剤を塗布し乾燥させた後、水道水で1分間すすぐ。乾燥後、残さの有無を観察する。

#### H.3 試料

試料は、はく離剤約20 mlとする。

#### H.4 装置

装置は、 $45 \pm 3$  °C及び $70 \pm 3$  °Cに保持できる恒温器を用いる。

#### H.5 試験片

試験片は、塗装はく離性試験終了後の試験片2枚とする。

#### H.6 操作

操作は、次による。

なお、試験終了後の試験片は、はく離面再塗装性試験に用いる。

- a) 試験片は、1枚をA試験片とし、1枚をB試験片とする。
- b) 2枚の試験片を水平な台の上に置き、試料約10 mlで試験片の表面を覆う。
- c) A試験片は、室温で15分間静置する。
- d) B試験片は、 $45 \pm 3$  °Cで15分間加熱した後、室温で10分間静置する。
- e) A, B両試験片に管内径約7 mmのガラス管を通して水を約5 cm離れた位置から、1分間流し掛ける。(水の温度 $24 \pm 3$  °C, 流水速度約15L/分)
- f) A・B両試験片を、 $70 \pm 3$  °Cに加熱した恒温器の中で15分間乾燥した後、残さの有無を観察する。
- g) はく離剤と塗装の残さの存在を認めるときは、合否の判定を保留し、はく離面の再塗装性試験の結果を待ち、その試験に合格したときは、洗浄性試験は合格とする。



# 附属書I

## (規定)

### はく離面再塗装性試験方法

#### 1.1 適用範囲

この附属書は、はく離面再塗装性試験方法について規定する。

#### 1.2 試験方法の概要

試験方法の概要は、新品の試験片に塗装したときの塗膜の硬化硬着状態と、洗浄性試験を終了した試験片のそれとを対比観察する。

#### 1.3 試料

試料は、はく離剤約200 mlとする。

#### 1.4 装置・器具

装置及び器具は、次による。

- a) 吹き付け塗装用具一式
- b) 恒温器は、 $82 \pm 4$  °Cを保持する。
- c) 乾燥塗膜厚測定器

#### 1.5 試験片

##### 1.5.1 新品の試験片

新品の試験片は、次による。

- a) 材料は、アルミニウム合金(J I S H 4 0 0 0のA2024PC, S A E A M S - Q Q - A - 2 5 0 / 5又はS A E A M S 4 0 4 1)とする。
- b) 寸法は、長さ約150 mm, 幅約70 mm, 厚さ0.5~1.3 mmとする。
- c) 枚数は、1枚とする。

##### 1.5.2 洗浄性試験を終了した試験片

洗浄性試験を終了した試験片は、次による。

- a) 材料、寸法及び枚数は1.5.1と同じとする。
- b) 洗浄性試験を終了したものとする。

#### 1.6 塗料

塗料は、次による。

- a) エッチングプライマーは、J I S K 5 6 3 3に規定する1種とする。
- b) 航空機用ジंकクロメートラッカープライマーは、D S P K 5 1 0 8の規定による。
- c) 航空機用アクリルラッカーエナメル(つや有)は、D S P K 5 3 1 1に規定する色番号1801とする。

#### 1.7 試験片の調整

試験片の調整は、次による。

- a) 1.5.1の試験片をあらかじめ**附属書C C.7 b)**及び**c)**により洗浄した後乾燥する(A試験片という。)
- b) 1.5.2の試験片を用いる(B試験片という。)

#### 1.8 操作

操作は、次による。

- a) A, B両試験片を、**付表I.1**により塗装する。



K 5416C

- b) J I S K 5 6 0 0 - 1 - 1 の 4. 3 により, A, B 両試験片の乾燥状態を対比観察する。
- c) A, B 両試験片の塗装の乾燥状態に差を認められないときは合格とする。
- d) さらに, 両試験片を恒温器に入れ  $82 \pm 4$  °C で 2 時間乾燥する。
- e) 室温で 30 分間冷やす。
- f) F E D . T E S T M E T H O D S T D . 1 4 1 Method No. 6304. 2 によりナイフ試験を行い, 硬着状態に差を認められないときは合格とする。

付表 I . 1 - ラッカー板塗装手順

工程	塗料	塗装回数と1回 当たりの膜厚	次の工程までの 乾燥時間	最終塗装後の 乾燥時間
1	エッチングプライマー J I S K 5 6 3 3 の 1種	1回 5~8 $\mu$ m	室温で30分間	—
2	航空機用ジクロクロメート ラッカープライマー D S P K 5 1 0 8	1回 7~10 $\mu$ m	室温で1時間	—
3	航空機用アクリルラッカー エナメル(つや有) D S P K 5 3 1 1	1回 12~15 $\mu$ m	室温で45分間	—
4		1回 12~15 $\mu$ m	室温で2時間	$82 \pm 4$ °C 1 時間

# 附属書J

## (規定)

### 揮発性試験方法

#### J.1 適用範囲

この附属書は、はく離剤の揮発性試験方法について規定する。

#### J.2 試験方法の概要

試験方法の概要は、両皿天びんを用いて、ペトリ皿に入れた試料及び蒸留水の蒸発量を比較測定する。

#### J.3 試料

試料は、はく離剤約20 mlとする。

#### J.4 装置・器具

装置及び器具は、次による。

- a) 両皿天びんは、感度0.1 g以上とする。
- b) ペトリ皿は、直径90 mm、深さ15 mmを標準とする。

#### J.5 操作

操作は、次による。

- a) ペトリ皿を両皿天びんの双方に載せる。
- b) 一方のペトリ皿に皿の底部が完全に隠れるまで試料を入れる。
- c) 他方のペトリ皿に蒸留水を注意深くバランスが取れるまで入れる。
- d) 天秤にペトリ皿を載せた状態で、温度 $21 \pm 3$  °C、相対湿度 $50 \pm 5$  %の通風のない場所で30分間静置する。
- e) 質量の変化を測定する。



# 附属書K

## (規定)

### 実用性試験方法

#### K.1 適用範囲

この附属書は、はく離剤の実用性試験方法について規定する。

#### K.2 試験方法の概要

試験方法の概要は、試験片を塗装し、促進耐候性試験機を用いて塗膜を劣化させた後、はく離試験を行い、はく離効果を観察する。

#### K.3 試料

試料は、はく離剤約500 mlとする。

#### K.4 装置・器具

装置及び器具は、次による。

- a) 促進耐候性試験機は、J I S K 5 6 0 0 - 7 - 7の規定による。
- b) 恒温器は、30～35 °Cに保持する。
- c) ブラシは、附属書G塗装はく離性試験方法 付図G. 1に示すものを標準とする。

#### K.5 試薬・材料

試薬及び材料は、次による。

- a) 航空機用機体洗浄剤は、D S P K 3 1 0 1の規定による。
- b) メチルエチルケトンは、J I S K 1 5 2 4の規定による。

#### K.6 試験片

試験片は、次による。

- a) 材料は、アルミニウム合金(J I S H 4 0 0 0のA2024P又はS A E A M S - Q Q - A - 2 5 0 / 4)とし、J I S H 8 6 0 1又はM I L - A - 8 6 2 5のType I若しくはType IIにより表面処理を施す。
- b) 寸法は、長さ約150 mm、幅約70 mm、厚さ0.5～1.3 mmとする。
- c) 枚数は、3枚とする。

#### K.7 試験片の調整

- a) 試験片の洗浄 試験片は、附属書C C.7 b)及びc)により洗浄する。
- b) 試験片の塗装 試験片は、附属書G G.7.2により各1枚ずつ塗装する。

#### K.8 促進耐候性試験

促進耐候性試験は、J I S K 5 6 0 0 - 7 - 7により1 000時間行う。ただし、試験条件は、方法1のサイクルAによって行い、乾燥期間中の相対湿度は50±5 %とする。

#### K.9 はく離試験

はく離試験は、付表K. 1による。

#### K.10 評価

付表K. 2により評価する。

付表K. 1 はく離試験実施要領

NO	工程	実施要領
1	洗浄	航空機用機体洗浄剤の25 V/V%水溶液で塗面を洗浄する。
2	水洗	洗浄剤が残存しないように流水で水洗する。
3	乾燥	30～35 °Cの恒温器中で乾燥する。
4	マスキング	試験片の四辺をテープ(約1 cm幅)でシールする。
5	はく離剤塗布	試験片を約60度に傾けて、はく離剤(約50 ml)を15秒間以内に塗面にまんべんなく塗布し、30分以内に次のブラッシングに移行する。
6	ブラッシング	塗装が完全に浮き上るか、ゆるんだと判断したとき、軽くブラッシングを行う。ただし、はく離面積が90 %以下の場合は、5及び6を繰り返す。
7	水洗	十分な流水下でブラッシングしながら、10秒間水洗を行う。
8	乾燥	30～35 °Cの恒温器中で乾燥する。
9	溶剤洗浄	試験片上に塗装残さのあるときは、メチルエチルケトンを含ませたガーゼ又はフランネル布で軽くふきとる。
10	評価	はく離効果を、観察する。

付表K. 2－実用性試験評価表

仕様書番号  
品名

試験年月日	年 月 日		環境条件		温度	℃		
					湿度	%		
試験担当者			立会者			総合判定		
試験片 No	塗装板	参 考 デ ー タ						判 定
		塗 布 1 回 目			塗 布 2 回 目			
		塗布に要した時間	はく離開始時間	ブラッシング前の状態 (分)	塗布に要した時間	はく離開始時間	ブラッシング前の状態 (分)	
1	(全塗膜厚 $\mu\text{m}$ )							
2	(全塗膜厚 $\mu\text{m}$ )							
3	(全塗膜厚 $\mu\text{m}$ )							