

- (1) 入札保証金及び契約保証金：全額免除とします。
- (2) 落札者が契約を結ばないときは、落札者が見積もった契約金額（消費税及び地方消費税を含む。）の100分の5に相当する金額を違約金として徴収します。

10 契約書の作成の要否

遅滞なく契約書の作成を要します。ただし、契約金額が250万円を超えず、特約条項の付与もない場合は、請書の作成をもって代えることができます。

11 適用する契約条項

売買契約一般条項

12 入札の無効

本公告に示した競争参加資格のない者の入札及び入札に関する条件に反した入札は無効とします。

13 その他

- (1) 入札及び契約心得・契約条項は、海上自衛隊補給本部経理部契約課入札室前（十条駐屯地C庁舎北棟）に掲示するほか、海上自衛隊オフィシャルサイトにも掲載しています。
- (2) 入札参加者は、入札日前日（入札日の前日が日曜日、国民の祝日及び休日の場合は、その前の平日とする。）までに参加申込用紙に記入の上、資格審査結果通知書の写しとともに提出した後、仕様書等を受領して下さい。ただし、5項に示す説明等がある場合はこれによります。
- (3) 送達により入札を行う場合は、入札書を契約管理番号、件名を表記した封筒に封入した上、更に当該封筒を封入し、外封筒に当たる封筒の表面に「入札書在中」の旨を朱書きして、必ず書留、簡易書留、配達記録郵便又は民間事業者による信書の送達に関する法律に定める信書便のうち書留の郵便物に準ずる取扱いをするものにより、1(1)に示す受領期限までに送付するものとします。
- (4) 納入先又は履行先によっては、基地の入門に際し、事前の手続きが必要となる場合があります。また、米軍と同一の基地については手続きが異なる場合がありますので、契約一般条項の規定に基づき、あらかじめご確認下さい。なお、詳細は要求元担当者までお問い合わせ下さい。
- (5) この入札に関する詳細については、海上自衛隊補給本部経理部契約課契約係までお問い合わせ下さい。

TEL：03-3908-5121（内線）5645 5689

FAX：03-5924-7603

なお、この入札における仕様(内訳)書の内容については、要求元担当者までお問い合わせ下さい。

TEL：03-3908-5121（内線）5421

内訳書

項目 番号	品目コード	品名・規格		単位	数量	納入場所	履行期限	備考
10	8010-315-80445	艦船内部用ペイント 28 11 黒(1) 4L		ZLI	296	佐造補所分任官	2027/02/26	艦船内部用ペイント 2811 黒(1) 4L
			DSP K 5002G					
20	8010-315-80445	艦船内部用ペイント 28 11 黒(1) 4L		ZLI	44	舞造補所分任官	2027/02/26	艦船内部用ペイント 2811 黒(1) 4L
			DSP K 5002G					
30	8010-315-80445	艦船内部用ペイント 28 11 黒(1) 4L		ZLI	28	大造補所分任官	2027/02/26	艦船内部用ペイント 2811 黒(1) 4L
			DSP K 5002G					
40	8010-315-80445	艦船内部用ペイント 28 11 黒(1) 4L		ZLI	28	阪基分任官	2027/02/26	艦船内部用ペイント 2811 黒(1) 4L
			DSP K 5002G					
50	8010-315-80445	艦船内部用ペイント 28 11 黒(1) 4L		ZLI	20	函基分任官	2027/02/26	艦船内部用ペイント 2811 黒(1) 4L
			DSP K 5002G					
60	ZEIKINTOU_KEIRI	税金等_経理		ZEA	1	内訳のとおり	2027/02/26	

艦船内部用ペイント

制定 昭和 45. 3. 27

改正 平成 31. 3. 26

(PAINT, OIL)

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、艦船内部の壁、天井などの塗装に用いる艦船内部ペイント(以下、ペイントという。)について規定する。

注記 ペイントは、酸化アンチモン、チタン白、着色顔料及びフタル酸樹脂ワニスを主な原料とし、これらを十分練り合わせて液状にしたものである。

1.2 種類

種類は、表 1 による。

表 1－種類

色番号	色 名	基 準 値	納入単位(L)	物 品 番 号
2201	パールベージュ(1)	7. 5YR9／2	4	8010－315－8046－5
			18	8010－313－5887－5
2301	アイボリ色(1)	10YR9／1	4	8010－315－8045－5
			18	8010－313－5891－5
2302	アイボリ色(2)	5Y9／1	4	8010－318－2092－5
2402	うす緑(1)	10GY8／1. 5	4	8010－318－2093－5
2404	灰青緑	7. 5BG7／1. 5	4	8010－315－8048－5
			18	8010－313－5889－5
2408	暗い灰青緑	5BG5. 5／1	4	8010－315－8050－5
			18	8010－313－5890－5
2501	ペールスカイ	5BG8. 5／2	4	8010－315－8047－5
			18	8010－313－5888－5
2801	白(1)	N9. 5	4	8010－318－2094－5
2802	白(2)	N9	4	8010－315－8043－5
			18	8010－313－5884－5
2811	黒(1)	N2	4	8010－315－8044－5
			18	8010－313－5885－5
注記 色番号、色名及び基準値は、NDS Z 8201による。				

1.3 製品の呼び方

製品の呼び方は、仕様書の名称、色番号、色名及び納入単位による。

例 艦船内部用ペイント 2201 パールベージュ(1) 18L

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	3 1 4 1	冷間圧延鋼板及び鋼帯
J I S	G	3 3 0 3	ぶりき及びぶりき原板
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 0－1－4	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	5 6 0 0－1－5	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	5 6 0 0－2－2	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	5 6 0 0－2－4	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）
J I S	K	5 6 0 0－2－7	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	5 6 0 0－3－4	塗料一般試験方法－第3部：塗膜の形成機能－第4節：製品と被塗装面との適合性
J I S	K	5 6 0 0－4－1	塗料一般試験方法－第4部：塗膜の視覚特性－第1節：隠ぺい力（淡彩色塗料用）
J I S	K	5 6 0 0－4－7	塗料一般試験方法－第4部：塗膜の視覚特性－第7節：鏡面光沢度
J I S	K	5 6 0 0－5－1	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）
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 0 1－2－4	塗料成分試験方法－第2部：溶剤可溶物中の成分分析－第4節：アルキド樹脂
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
J I S	K	8 0 3 4	アセトン（試薬）
J I S	K	8 1 8 0	塩酸（試薬）
J I S	K	8 6 8 0	トルエン（試薬）
J I S	K	8 5 3 2	L（＋）－酒石酸（試薬）
J I S	K	8 6 2 2	炭酸水素ナトリウム（試薬）
J I S	K	8 6 2 5	炭酸ナトリウム（試薬）
J I S	K	8 6 5 9	でんぶん（溶性）（試薬）
J I S	K	8 9 1 3	よう化カリウム（試薬）
J I S	K	8 9 2 0	よう素（試薬）
J I S	K	8 9 5 1	硫酸（試薬）
J I S	K	8 9 6 0	硫酸アンモニウム（試薬）
J I S	R	1 3 0 1	化学分析用磁器るつぼ
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 2 0	鋼製ペール
N D S	Z	0 0 0 1	包装の総則
N D S	Z	8 2 0 1	標準色

b) 仕様書

DSP K 5111 鉛・クロムフリープライマー

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

このペイントには、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、JIS K 5600-1-1及びJIS K 5601-1-1によるほか、次による。

- a) 試験板に鋼板又はぶりき板を使用しているものは、JIS K 5600-1-4の5.1.3及び5.2.2で溶剤洗浄によって調整したものを使用する。ガラス板を使用しているものは、JIS K 5600-1-4の5.5.3で洗剤洗浄によって調整したものを使用する。
- b) 試験板は、付表1の試験方法に規定がないときは、JIS G 3141に規定するSPCC-SBの鋼板(寸法は、約200 mm×100 mm×0.8 mmとする。)とする。
- c) 塗装方法は、付表1の試験方法に規定がないときは、JIS K 5600-1-5のはけ塗りとする。
- d) 乾燥は、付表1の試験方法に規定がないときは、JIS K 5600-1-1の4.3の常温乾燥とする。乾燥時間は、特に指定がないときは、24時間とする。
- e) 塗付け量は、付表1の試験方法に規定がないときは、100 cm²について約0.6 g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

ペイントは、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、4L¹⁾ 丸缶及びJIS Z 1620のT形の1種2号M級のペール缶(以下、20L¹⁾ ペール缶という。)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 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
4L丸缶	J I S G 3 3 0 3 に規定するSPTE5. 6 ／5. 6を用いる。	0. 26以上	175±10	230±10
20Lペール缶	J I S Z 1 6 2 0 のT形の1種2号M級の規定による。			

c) 構造は、次による。

1) 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。
1. 3) 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、押し蓋を取り付けて充填口とする。充填口の直径は、ペイントのかくはん又は取り出しに差し支えのないようできるだけ大きくする。蓋はダブル蓋とする。

2) 20Lペール缶の構造は、J I S Z 1 6 2 0 のT形の1種2号M級の規定による。ただし、口金の形状、構造及び寸法は、商慣習による。

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、ペイント封入後通常の取り扱い及び保管をした場合に漏れがあつてはならない。

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) 容器に4L丸缶を使用した場合は、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 3 による。

注記 容器に20Lペール缶を使用した場合は、外装は行わない。

表 3－外装する缶の数量及び配列

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
4L丸缶	4	2	2	1

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3 mm以上の隙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。

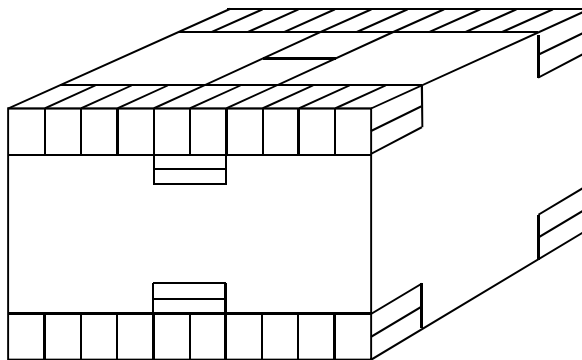


図 1－封かん要領

4.2.2 外装材料

- a) 段ボール箱は、J I S Z 1 5 0 6 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、J I S Z 1 5 0 6 の平線を用いる。
 - 2) 形式は、J I S Z 1 5 0 7 の 0 2 0 1 とする。
- b) 包装用布粘着テープは、幅50 mmのものを用いる。

4.2.3 外装の表示

外装の表示は、N D S Z 0 0 0 1 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、N D S Z 0 0 0 1 によるほか、次による。

- a) 4L丸缶の外装塗装(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。
- b) 20Lペール缶の外装を塗装する場合は、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. 5Y3／1を1回塗装する。

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4L丸缶及び20Lペール缶にそれぞれ4 L及び18 Lのペイントを封入するものとする。

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 て一様になること。	○	○	J I S K 5 6 0 0－1－1の4.1.2のa) による。
密度(23℃) g/cm ³		製造工場の基準値±0.1	○	○	J I S K 5 6 0 0－2－4のピクノメータ法 による。
粘度 KU値		68～83	○	○	J I S K 5 6 0 0－2－2の箇条 5 によ る。ただし、試験の温度は23±0.5℃とする。
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 りの場合による。ただし、試験板は鋼板(寸法 は、約500 mm×200 mm×1.0 mmとす る。)に乾燥塗膜の厚さが0.025±0.003 m mになるように、はけを用いて塗る。
乾 燥 時 間 h	指触乾燥	2以内	○	○	J I S K 5 6 0 0－1－1の4.3の常温乾 燥による。ただし、試料は、ガラス板(寸法は、約 165 mm×120 mm×6.0 mmとする。)の 片面に隙間0.075 mmのフィルムアプリケーター を用いて塗り広げる。
	半硬化乾燥	5以内	○	○	
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。
鏡面光沢度(60度)		10～30	○	○	J I S K 5 6 0 0－4－7による。ただし、 隙間0.075 mmのフィルムアプリケーターを用 いて1回塗り、室内に72時間置いたものを試験 片とする。
隠ぺい率 %		85以上	○	—	J I S K 5 6 0 0－4－1の方法Bによる ほか、次のとおりとする。 塗り方は、はけ塗りとし、乾燥は標準状態で48 時間とする。 方法Bで測定した平均の三刺激値Y _W とY _B ら隠 ぺい率Y _B /Y _W ×100を計算する。
溶 剤 不 溶 物 中 の 組 成	二酸化チタン(Ti O ₂)の定量(黒は 除く) %	30以上	○	—	附属書 A による。
	酸化アンチモン(S b ₂ O ₃)の定量 %	15以上	○	—	附属書 B による。

付表 1－品質（続き）

項 目	規 定	認定 検査	検査	試 験 方 法
溶剤可溶物中の無水フタル酸の定量 %	20以上	○	—	J I S K 5 6 0 1－2－4の附属書Aによる。
上塗り適合性	所定のプライマーの上に上塗りしたとき、塗膜に異常を認めないこと。	○	—	鋼板にJ I S K 5 6 3 3のプライマーを、乾燥塗膜の厚さが 0.008 ± 0.003 mmになるよう1回吹付け塗りし、室内に4時間置いた後、D S P K 5 1 1 1鋼材用のプライマーを乾燥塗膜の厚さが 0.025 ± 0.003 mmになるように1回吹付け塗りし、24時間室内に置いたのち、さらに試料を乾燥塗膜の厚さが 0.025 ± 0.003 mmになるようにはけ塗りし、96時間室内に置く。J I S K 5 6 0 0－3－4によって判定する。
耐屈曲性	直径10 mmのマンドレル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、試験板は鋼板とし、105～110℃で5時間加熱した後、室内に1時間放置して行う。
加熱残分 %	72以上	○	—	J I S K 5 6 0 1－1－2による。
溶剤不溶物 %	58～63	○	—	附属書Cによる。ただし、溶剤の組成 ^{a)} は、指定したものとする。
貯蔵安定性	12か月試験したとき、異常を認めないこと。	○	—	J I S K 5 6 0 0－2－7の箇条 6 による。
色	表 1 の色番号欄に示す色番号で表示される色を標準とし、それと比べて著しい差がないこと。	○	○	試験片の色とN D S Z 8 2 0 1の標準色見本とを拡散昼光の下で目視によって比べる。試験片は、ぶりき板(J I S G 3 3 0 3の表面に曇りのないものを用い、大きさは約200 mm×50 mm×0.3 mmのものとする。)の片面に試料を塗装したものとする。

注^{a)} 溶剤の組成は、次による。

溶剤の組成

組 成	配合割合(容量比)
ジエチルエーテル	10
トルエン	6
メチルアルコール	4
アセトン	1

附属書A (規定) 溶剤不溶物中の二酸化チタンの定量

A.1 適用範囲

この附属書は、溶剤不溶物中の二酸化チタンの定量(酸化還元滴定法)について規定する。

A.2 要旨

金属アルミニウムを加えて二酸化チタンを還元しチオシアン酸カリウム溶液を指示薬として硫酸アンモニウム鉄(Ⅲ)溶液で滴定し、対応する二酸化チタンの量を溶剤不溶物中の百分率として求める。ただし、溶剤不溶物中にリトボン、鉄、クロム酸塩などを含む場合、紺青、有機顔料を含む場合、酸化アンチモンを含む場合には、それぞれ除去した後、二酸化チタンを定量する。

A.2.2 試薬

試薬は、次による。

- a) 硫酸は、JIS K 8951に規定するもの。
- b) 硫酸アンモニウムは、JIS K 8960に規定するもの。
- c) 塩酸は、JIS K 8110に規定するもの。
- d) 塩酸(1+1)は、JIS K 8110に規定する塩酸を用いて調整する。
- e) 酒石酸は、JIS K 8532に規定するもの。
- f) 金属アルミニウムは、JIS H 4040に規定するアルミニウムで、種類 1070 引抜線A-1070WS直径3 mmのものを、1個が約 3gになるように切り、塩酸(1+5)¹⁾で洗って直ちに用いる。

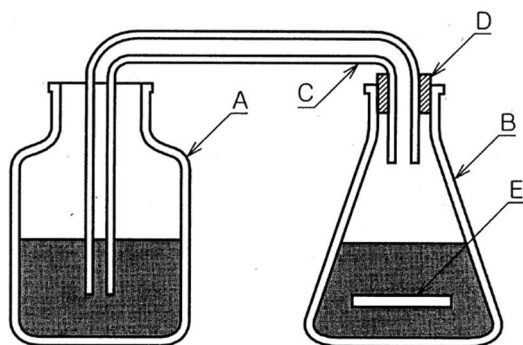
注¹⁾ JIS K 8180に規定する塩酸を用いて調整する。

- g) 炭酸水素ナトリウム溶液(飽和)は、JIS K 8622に規定する炭酸水素ナトリウムを用いて調整する。
- h) チオシアン酸カリウム溶液(飽和)は、JIS K 5601-1-1の3.3.2 c)に規定するもの。
- i) 0.1 mol/L 硫酸アンモニウム鉄(Ⅲ)溶液は、JIS K 5601-1-1の3.3.1.16に規定するもの。

A.2.3 装置及び器具

装置及び器具は、次による。

- a) 還元装置は、一例を図A.1に示す。
- b) 磁器るつぼは、JIS R 1301に規定するPC1のB形30 mLとする。



- A : 広口瓶 500 mL
[炭酸水素ナトリウム溶液(飽和)]
- B : 三角フラスコ 300 mL
- C : U字管 外径 10 mm
- D : ゴム栓
- E : 金属アルミニウム

図 A.1—還元装置の一例

A. 2. 4 操作

操作は、次による。

A. 2. 4. 1 試料の処理

試料は、附属書Cで得た溶剤不溶物を用いる。

A. 2. 4. 1. 1 リトポン・鉄・クロム酸塩・紺青・有機顔料・酸化アンチモンを含まない場合

- 三角フラスコ300 mLに二酸化チタンとして約2 gを含むように、試料を正確に量り取る。
- 硫酸25 mLと硫酸アンモニウム10 gとを加え、はじめは徐々に加熱し、最後に強熱して二酸化チタンを溶かす。
- 以下、A. 2. 4. 2 によって操作して二酸化チタンを定量する。

A. 2. 4. 1. 2 リトポン・鉄・クロム酸塩を含む場合

- コニカルビーカー200 mLに二酸化チタンとして約2 gを含むように、試料を正確に量り取る。
- 塩酸(1+1)30 mLを加え、時計皿で覆って水浴上で加熱して溶かす。
- 熱水 100 mLを加えて、コニカルビーカーの内容物をろ紙(定量分析用 5 種C)を用いてろ過する。
- 温水を用いてコニカルビーカーの内容物を温水でろ紙に移し入れ、ろ紙とろ紙上の残留物とを温水で十分洗う。
- ろ紙とろ紙上の残留物とを磁器るつぼに入れて、温度 105 ± 2 °Cに保った乾燥器の中で約 1 時間乾燥した後、ガスバーナーで加熱して灰化する。
- るつぼを冷やして、内容物を三角フラスコ 300 mLに移し、るつぼの中の残留物は硫酸25 mLを用いて同じ三角フラスコに洗い入れる。
- 硫酸アンモニウム10 gを加え、はじめは徐々に、最後に強熱して溶かす。
- 以下、A. 2. 4. 1 によって二酸化チタンを定量する。

A. 2. 4. 1. 3 紺青・有機顔料を含む場合

- 磁器るつぼに二酸化チタンとして約2 gを含むように、試料を正確に量り取る。
- ガスバーナーを用いて低温で加熱灰化して有機物を分解する。
- るつぼを冷やした後、内容物をコニカルビーカー200 mLに移し、るつぼの中の残留物は塩酸(1+1)30 mLを用いて先のコニカルビーカーに洗い入れ、時計皿で覆って水浴上で加熱して溶かす。
- 以下、A. 2. 4. 1. 2 c)～h)によって二酸化チタンを定量する。

A. 2. 4. 1. 4 酸化アンチモンを含む場合

- コニカルビーカー200m Lに二酸化チタンとして約2 gを含むように、試料を正確に量り取る。
- 塩酸10 mLと酒石酸2～3 gとを加え、時計皿で覆って徐々に加熱して酸化アンチモンを溶かす。
- 熱水50 mLを加えて、コニカルビーカーの内容物をろ紙(定量分析用5種C)を用いてろ過する。
- 以下、A. 2. 4. 1. 2 d)～h)によって二酸化チタンを定量する。

A. 2. 4. 2 定量

- A. 2. 4. 1. 1～A. 2. 4. 1. 4 で得た試料の処理溶液を室温まで放冷した後、水 120 mLと塩酸 40 mLを徐々に加え、よく振り混ぜる。
- 金属アルミニウム約3 gを加えて、水素ガスを発生させ、ゴム栓つきU字管を差し込み、U字管の他端は、炭酸水素ナトリウム溶液(飽和)を 300 mL入れた広口瓶 500 mLの液中に差し込む。
- 金属アルミニウムが完全に溶けて、溶液が透明な紫になった後、しばらく放冷し温度 50 °C以下になるまで流水で冷やす。
1)
- ゴム栓付U字管を取り外し、ゴム栓とU字管の先端の内外を少量の水で洗い、三角フラスコに流し入れる。指示薬としてチオシアン酸カリウム溶液(飽和)約3 mLを加え、直ちに0. 1 mol/L硫酸アンモニウム鉄(Ⅲ)溶液で滴定し、液のうすい茶色が30秒以上消えないときを終点とする。

注¹⁾ このとき炭酸水素ナトリウム溶液(飽和)は三角フラスコの中に逆流して二酸化炭素が発生し、逆流は止まる。還流するときは、空気を吸い込まないように注意して行う。

A.2.5 計算

溶剤不溶物中の二酸化チタンは、次の式によって算出する。

$$A = \frac{V \times F \times 0.007\,988}{m}$$

ここに、 A : 溶剤不溶物中の二酸化チタン(%)

V : 滴定に要した 0.01 mol/L 硫酸アンモニウム鉄(Ⅲ)溶液の量(mL)

F : 0.1 mol/L 硫酸アンモニウム鉄(Ⅲ)溶液のファクター

0.007 988 : 滴定に要した 0.1 mol/L 硫酸アンモニウム鉄(Ⅲ)溶液 1 mol に相当する二酸化チタンの質量(g)

m : 試料の質量(g)

附属書 B (規定) 溶剤不溶物中の酸化アンチモンの定量

B.1 要旨

試料に塩酸と酒石酸とを加えて酸化アンチモンを溶かし、炭酸水素ナトリウムを加えてpH値を調整した後、よう素溶液で滴定し、対応する酸化アンチモンの量を、溶剤不溶物の百分率として求める。

B.2 試薬

試薬は、次のとおりとする。

- a) 塩酸 J I S K 8 1 8 0 に規定するもの。
- b) 酒石酸 J I S K 8 5 3 2 に規定するもの。
- c) 炭酸ナトリウム(無水) J I S K 8 6 2 5 に規定するもの。
- d) 炭酸水素ナトリウム溶液(飽和) J I S K 8 6 2 2 に規定する炭酸水素ナトリウムを用いて調製する。
- e) でんぷん溶液 J I S K 8 6 5 9 に規定するでんぷん1 gを量り取り、水約10 mlを加えて混和した後、熱水100 ml中にかき混ぜながら加える。約1分間煮沸し、冷却した後、上澄み液を取るか又はろ紙でろ過する。使用の都度調製する。
- f) 0.05 mol/Lよう素溶液に J I S K 8 9 1 3 に規定するよう化カリウム40 gを水25 mlに溶かす。次に J I S K 8 9 2 0 に規定するよう素13 gを溶かして、水を加えて1 Lとし、J I S K 8 1 8 0 に規定する塩酸3滴を加え、褐色瓶に入れて保存する。

B.3 操作

操作は、次のとおりとする。

- a) 試料は、附属書 C で得た溶剤不溶物を用いる。コニカルビーカー200 mlに酸化アンチモンとして約0.15 gを含むように試料を正確に量り取る。
- b) 塩酸10 mlと酒石酸2～3 gとを加え、時計皿で覆って徐々に加熱して酸化アンチモンを溶解させる。
- c) 熱水50 mlを加え、共通すり合わせ三角フラスコ300 mlにろ紙(定量分析用5種C)でろ過し、時計皿、コニカルビーカー、ろ紙及びろ紙上の残留物を熱水で良く洗う。
- d) ろ液と洗液を合わせた後、水を加えて150 mlとする。
- e) 炭酸ナトリウム(無水)を加えてpH値を7.0～7.5に調整する。
- f) 炭酸水素ナトリウム溶液(飽和)40 mlを加える。
- g) 指示薬としてでんぷん溶液0.5 mlを加え、0.05 mol/Lよう素溶液で滴定し、液の色が無色から僅かに青になったときを終点とする。

B.4 計算

溶剤不溶物中の酸化アンチモンは、次の式によって算出する。

$$A = \frac{V \times F \times 0.007\,287}{m} \times 100$$

ここに、A : 溶剤不溶物中の酸化アンチモン(%)

V : 滴定に要した0.05mol/Lよう素溶液の量(ml)

F : 0.05mol/Lよう素のファクター

0.007 287 : 0.05mol/Lよう素溶液1mlに相当する酸化アンチモンの質量(g)

m : 試料の質量(g)

附属書C (規定) 溶剤不溶物

C.1 適用範囲

この附属書は、溶剤不溶物の定量について規定する。

C.2 要旨

試料に溶剤を加えて溶剤可溶物を溶かし、遠心分離して得た固形物を溶剤不溶物として、これを試料中の百分率として求める。

C.3 装置及び器具

装置及び器具は、次による。

- a) 遠心分離機は、3 000～15 000 rpm の性能を持つもの。
- b) 沈殿管は、ガラス製又はステンレス製で底が丸く、容量が50 mL のもの。

C.4 操作

操作は、次による。

- a) あらかじめ質量を測った沈殿管に試料10 gを正確に量り取る。
- b) 製品規格¹⁾に規定する溶剤を約20 mL加えて、ガラス棒でよく混合する。ガラス棒についた固形物は、溶剤で沈殿管の中に洗い落とし²⁾、液量が沈殿管の約 4/5 になるまで溶剤を加える。
- c) 沈殿管は溶剤の蒸発を防ぐためにコルク栓で蓋をした後、遠心分離機にかけて3 000～15 000rpm で20分～30分間分離する³⁾。
- d) 沈殿管の中の上澄み液を取り出して保存し、溶剤可溶物の試験に用いる。
- e) 更に溶剤を毎回30 mLずつ用いて、b)～d)によって、混合・沈殿・流出の操作を3回繰り返す。
- f) 沈殿管の底を熱水の中に浸した後、木片に綿布を5, 6枚重ねた上に底を数回軽く打ち当て、この操作を繰り返して沈殿物を内壁から離す。
- g) 沈殿管を温度105±2 °Cの乾燥器中で2時間乾燥し⁴⁾デシケータ中で放冷した後、その質量を量って沈殿物の質量を求める。この溶剤不溶物を分析の試料として用いる場合には、めのう製乳鉢でよくすりつぶして均一にした後、はかり瓶に移し、温度105±2 °C⁴⁾の乾燥器中で約30分間乾燥した後、用いる。

注¹⁾ 試料がエマルジョン系塗料の場合は、水で2回、次に、JIS K 8034に規定するアセトンで2回、更にJIS K 8680に規定するトルエンとアセトンの1:1(容積比)の混合液を用いて2回、混合・沈殿・流出の操作を繰り返し、溶剤可溶物を除去する。

²⁾ ガラス棒に固形物が付着する場合には、ガラス棒と沈殿管とは、常に一緒にして質量を量る。

³⁾ 通常は、3 000～4 000 rpm で20～30分間遠心分離機にかける。ただし、カーボンブラック、クロム酸塩、有機顔料など分離しにくい顔料を含む場合は、8 000～15 000 rpm で30分間遠心分離機にかける。

⁴⁾ 酸化銅(I)を含む場合は、温度55±2 °Cの乾燥器中で30分間乾燥し、デシケータ中で24時間放置して沈殿物の質量を求める。

16.
K 5002G

C.5 計算

試料中の溶剤不溶物は、次の式によって算出する。

$$A = \frac{m_2}{m_1} \times 100$$

ここに、 A : 溶剤不溶物(%)

m_2 : 沈殿物の質量(g)

m_1 : 試料の質量(g)

調達要領指定書	発 簡 番 号	
	契 約 管 理 番 号	G26-S26-2000308549-00
	調 達 要 求 年 月 日	令和 8 年 6 月 1 0 日
	作 成 部 課	補給本部需品部需品第 1 課
	作 成 年 月 日	令和 8 年 4 月 2 日
品 名	艦船内部用ペイント 2 8 1 1 黒 (1) 4 L	
仕 様 書 番 号	D S P K 5 0 0 2 G	

指定事項：本調達には次による。

1.2 種類

品名，納入単位及び物品番号は，表 1 による。

表 1－種類

品 名	納入単位	物品番号
艦船内部用ペイント 2 8 1 1 黒 (1) 4 L	4 L	8 0 1 0－3 1 5－8 0 4 4－5

2.1 認定

認定書の写しを提出すること。

3 監督・検査

検査は，海上自衛隊経理執務要領について（通知）（海幕経第 1 4 3 号。令和 8 年 3 月 2 7 日）によるものとし，品質保証書及び検査成績書について書面審査を受けるものとする。

なお，社内検査は，納入する製品が契約の要求に合致していることを社内規定に基づき実施するものとする。

5 提出書類

提出書類については，表 2 による。

表 2－提出書類

番号	書類名	提出先	部数	注記
1	終了届（検査等申請書）	検査官	1	海上自衛隊経理執行要領について（通知）（海幕経第 1 4 3 号。令和 8 年 3 月 2 7 日），別紙様式第 2 9 による。品目が複数の場合は，内訳書を添付
2	検査調書（完成検査合格証）	検査官	4	海上自衛隊経理執行要領について（通知）（海幕経第 1 4 3 号。令和 8 年 3 月 2 7 日），別紙様式第 3 0 による。品目が複数の場合は，内訳書を添付
3	品質保証書及び検査成績書	検査官	1	—
4	安全データシート	検査官	1	—
		納入部隊	1	納入部隊毎に各 1 部提出
5	包装証明及び外装の表示	検査官	1	—
6	納品書	受領検査官	6	海上自衛隊補給実施要領について（通知）（補本装補第 2 0 7 2 号。1 8．1 2．2 7），海補 3 0 2 1 様式による。