

まえがき

この規格は、工業標準化法に基づいて、日本工業標準調査会の審議を経て、通商産業大臣が改正した日本工業規格である。これによって **JIS Z 0237 : 1991** は改正され、この規格に置き換えられる。

今回の改正では、国際規格との整合、試験条件の相対湿度見直し等を行った。

粘着テープ・粘着シート試験方法

Testing methods of pressure-sensitive adhesive tapes and sheets

1. **適用範囲** この規格は、包装、封かん、標識などに用いる粘着テープ及び粘着シート（以下、テープ及びシートという。）の試験方法について規定する。

2. **引用規格** 次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格のうちで、発効年（又は発行年）を付記してあるものは、記載の年の版だけがこの規格の規定を構成するものであって、その後の改訂版・追補には適用しない。発効年（又は発行年）を付記していない引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS B 0601 表面粗さ一定義及び表示

JIS B 1501 玉軸受用鋼球

JIS B 7503 ダイヤルゲージ

JIS B 7507 ノギス

JIS B 7512 鋼製巻尺

JIS B 7516 金属製直尺

JIS B 7721 引張試験機一力の検証方法

JIS B 7751 紫外線カーボンアーク灯式耐光性及び耐候性試験機

JIS B 7753 サンシャインカーボンアーク灯式耐光性及び耐候性試験機

JIS C 2318 電気用ポリエチレンテレフタレートフィルム

JIS C 4305 冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯

JIS G 4805 高炭素クロム軸受鋼鋼材

JIS K 6253 加硫ゴム及び熱可塑性ゴムの硬さ試験方法

JIS P 8116 紙及び板紙の引裂強さ試験方法

JIS R 6253 耐水研磨紙

JIS Z 0109 粘着テープ・粘着シート用語

JIS Z 0208 防湿包装材料の透湿度試験方法（カップ法）

JIS Z 1524 包装用布粘着テープ

JIS Z 8401 数値の丸め方

JIS Z 8703 試験場所の標準状態

IEC 60454-2 : 1994 Specifications for pressure-sensitive tapes for electrical purposes – Part 2 : Method of test

3. **定義** この規格で用いる用語の定義は、**JIS Z 0109** による。

4. 試験の一般条件

4.1 前処理及び試験片の調製 試料の前処理は特に指示がない限り温度は $23 \pm 2^\circ\text{C}$ 、相対湿度は $(50 \pm 5)\%$ の標準状態の雰囲気中に 24 時間以上放置する。このとき、ロール状試料の場合は、ロールを重ねて両側面が接することのないように注意する。ただし、JIS Z 8703 に規定する常温・常湿から持ち込む場合は 2 時間以上の放置でもよい。

試験片の採取方法は、ロール状試料から外側 3 層以上を切り捨て、静かに巻き戻して各試験に必要な寸法及び数量の試験片を切り取る。試験片を扱うときは、粘着面に手、その他のものが触れないように注意する。

4.2 測定値の処理 この規格のすべての規定項目において、測定値の処理は平均値を用いる。

4.3 試験結果の数値の丸め方 各試験によって得られた試験結果は、JIS Z 8401 によって丸め、表 1 のけた数で報告する。

表 1 試験結果の数値の丸め方

試験項目		報告するけた数
厚さ mm	厚さが 0.1mm 以下のもの	小数点以下 3 けた
	厚さが 0.1mm を超えるもの	小数点以下 2 けた
幅 mm		小数点以下 1 けた
長さ m		小数点以下 1 けた
引張強さ N/10mm		小数点以下 1 けた
伸び %		整数位
引裂強さ (振子形引裂き法) N		小数点以下 2 けた
粘着力 N/10mm		小数点以下 2 けた
低速巻戻し力 N/10mm		小数点以下 1 けた
高速巻戻し力 N/10mm		小数点以下 1 けた
保持力	ずれ長さ mm	小数点以下 1 けた
	落下時間 min	整数位
傾斜式ボールタック		整数位
透湿度 $\text{g}/(\text{m}^2 \cdot 24\text{h})$		整数位

5. 厚さの測定

5.1 測定器 厚さの測定には、JIS B 7503 に規定するダイヤルゲージを用いる。この場合、ダイヤルゲージの接触面は平面とし、その径は 5mm とする。

また、測定力は、約 0.8N とする。

5.2 測定方法 長さ約 1m の試験片を採り、厚さ 0.1mm を超えるテープ及びシートは 5.1 の 0.01mm 目盛ダイヤルゲージで、厚さ 0.1mm 以下のテープは、0.001mm 目盛のダイヤルゲージで長さ方向にほぼ等間隔に 3 か所測定する。この場合、幅 100mm を超えるテープ及びシートは幅方向 3 か所、長さ方向 3 か所、計 9 か所を測定する。

5.3 結果 結果は、各測定点の平均値を mm で記録する。

6. 幅の測定

6.1 測定器 幅の測定には、JIS B 7507 に規定する最小読取值 0.05mm のノギス、JIS B 7512 に規定する鋼製巻尺又は JIS B 7516 に規定する金属製直尺を用いる。

6.2 測定方法 長さ約 300mm の試験片を採り、6.1 の測定器で長さ方向にほぼ等間隔に 3 か所を測定する。ロール状で測定する場合は、円周方向にほぼ 120 度の等間隔に 3 か所測定する。

6.3 結果 結果は、各測定点の平均値を mm で記録する。

7. 長さの測定

7.1 測定器 長さの測定には、JIS B 7512 に規定する鋼製巻尺又は JIS B 7516 に規定する金属製直尺を用いる。

7.2 測定方法 テープの場合は、粘着面を上側にして全長巻き戻し、シートの場合は、そのまま、7.1 の測定器で測定する。テープの場合は、全長連続巻き戻し測定が困難な場合は、適当な長さに切断し、各切断片の長さを測定し、加算して全長としてもよい。

7.3 結果 結果は、測定値を m で記録する。

8. 引張強さ及び伸び

8.1 試験片 試験片採取の際、試験片は、テープ又はシートの幅 25mm 以上の場合には、幅 25mm に切断し、幅 25mm 未満の場合には原幅のまま、長さ約 150mm のものとし、各 3 枚採る。

8.2 試験装置 引張試験機は、JIS B 7721 に規定する引張試験機又は、これと同等の引張試験機を用いる。

試験機の容量は、測定値がその容量の 15～85% の範囲以内に入るものを用いる。測定値の表示方法は、アナログ式、デジタル式、デジタル記録式、チャート記録式のいずれを用いてもよい。

8.3 試験方法 試験方法は、引張試験機のつかみ間隔又は試験片の標線間隔を 100mm とし、300±30mm/min の速さで引っ張り、試験片が切断するまでの荷重及び伸びを測定する。この場合、つかみの部分で切れた場合は別の試験片を作製し、再び測定する。

引張強さ及び伸びは、次の式によって算出し、3 枚の試験片を測定する。

$$T = \frac{10 \times P}{W}$$

ここに、
 T : 引張強さ (N/10mm)
 P : 切断するまでの最大荷重 (N)
 W : 試験片の幅 (mm)

$$E = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100$$

ここに、
 E : 伸び (%)
 L_0 : 始めのつかみ (又は標線) 間隔 (mm)
 L_1 : 切断時のつかみ (又は標線) 間隔 (mm)

8.4 結果 結果は、各測定値の平均値を引張強さは N/10mm で、伸びは%で記録する。

9. 引裂強さ

9.1 試験片 試験片は、規定された方向に長さ約 76mm、幅 63±0.2mm のものを規定枚数採る。幅 63mm 以下のテープ及びシートについては、同一ロットから幅 63mm 以上のテープ及びシートを採り試料とする。試験片を重ね合わせるときは、タルクなどを打粉して互いに粘着しないようにしなければならない。

9.2 試験装置 試験装置は、JIS P 8116 に規定する引裂試験機を用いる。

9.3 試験方法 試験方法は、JIS P 8116 によって行う。この場合、試験の一般条件などは、次の方法で行う。

- 1) 試験の一般条件については、4.による。
- 2) 測定は、5 回行う。この場合、切れ目の延長線から 10mm 以上外れた値は無効とし、更に試験回数を増やし、5 個の有効な値が得られるまで試験を行う。

9.4 結果 結果は、1 枚当たりの試料の引裂きに要する力を次の式によって算出する。

また、1 回の引裂きに使用した試験片の枚数を記録する。

$$T = \frac{A}{S} \times 16$$

ここに、
 T : 引裂強さ (N)
 A : 目盛の読み (N)
 S : 引裂枚数

10. 粘着力

10.1 試験片 試験片は、テープの場合、ロールから約 300mm/s の速さで巻き戻し、約 300mm の間隔を開けて長さ約 250mm の試験片を 3 枚採る。テープ及びシートの幅が 25mm 以上の場合にはテープ及びシートの中央から幅 25mm に切断し、幅が 25mm 未満の場合には原幅のまま、長さ約 250mm のものとし、各 3 枚採る。試験片は端を傷つけないように鋭利な刃物で切断する。試験する部分の粘着面にはほこりの付着があってはならない。また、粘着面に素手で触れたり他の異物を触れさせてはならない。

備考 両面テープは、はく離ライナーをはがして、試験しない粘着面は柔らかい薄葉紙又は JIS C 2318 に規定する呼び厚さ 25 番のポリエチレンテレフタレートフィルムで覆って試験する。

10.2 試験装置及び試験板

10.2.1 引張試験 引張試験機は、8.2 のものを用いる。

10.2.2 試験板 試験板は、JIS G 4305 に規定する SUS304 鋼板で鏡面仕上げのもの又は耐水研磨紙で磨いたものを用いる。試験板の寸法は、厚さ 2mm 以上、幅約 50mm、長さ約 125mm とし、試験板の長手方向の一端 50mm のところから端に沿って 20mm の等間隔に 4 点印をつける。

試験板の表面粗さは、JIS B 0601 に規定する中心線平均粗さ R_a : $0.05 < R_a < 0.40 \mu\text{m}$, 最大高さ: $R_{\text{max}} < 3 \mu\text{m}$ とする。

なお、研磨する場合は、例えば、JIS R 6253 に規定する 360 番の耐水研磨紙で試験板の幅方向に軽く指標を付け、この指標が消えるまで全長にわたって長さ方向に均一に研磨する。使用頻度の多い場合及び長期間使用していない場合は注意して再研磨しなければならない。

10.2.3 試験板の洗浄

- 1) 試験板の洗浄の溶剤は、ジアセトンアルコール (4 ハイドロキシ-4 メチル-2 ペンタノン)、イソプロピルアルコール、エタノール、メタノール、メチルエチルケトン、アセトン、酢酸エチル、トルエン、*n*-ヘキサン、ガソリンとする。

溶剤は、試薬用又は残さのない工業用以上のグレードとする。

- 2) 洗浄用の布などは、ガーゼ、ティシュペーパー、さらし布などとする。

これらは使用中に繊維が切れたり、短繊維などが脱離したりしないもので 10.2.3 1) の溶剤に可溶

な添加物を含まないものを用いる。

- 3) 洗浄方法の手順は、10.2.3 1)の中から選んだ溶剤を布などにしみ込ませ、試験板の表面をふく。乾いてから更に新しいガーゼなどで乾燥するまでよくふく。このように溶剤での洗浄を目視によって清浄になったとみられるまで3回以上繰り返して行う。
- 4) 洗浄後の試験板は温度 $23 \pm 2^\circ\text{C}$ 、相対湿度 $(50 \pm 5)\%$ の雰囲気中に5分以上放置する。

10.2.4 圧着装置 圧着装置は、自動式のを図1に、手動式のを図2に示す。自動式又は手動式のもので、試験片を圧着する際にローラの質量だけが試験片にかかる構造とする。

ローラはその表面を JIS K 6253 に規定するスプリング硬さ $80 \pm 5\text{Hs}$ 、厚さ約 6mm のゴム層で被覆された、幅約 45mm、直径（ゴム層を含む。）約 95mm、質量 $2000 \pm 50\text{g}$ のものとする。

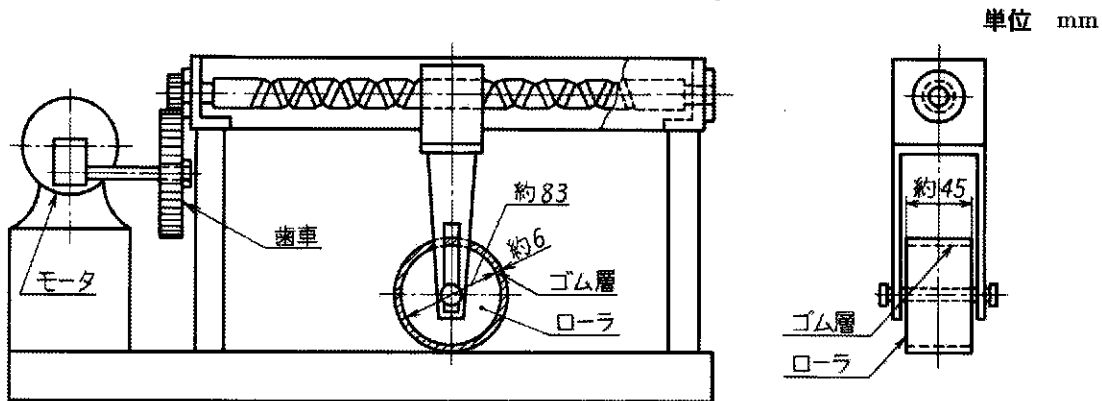


図1 自動式圧着装置の一例

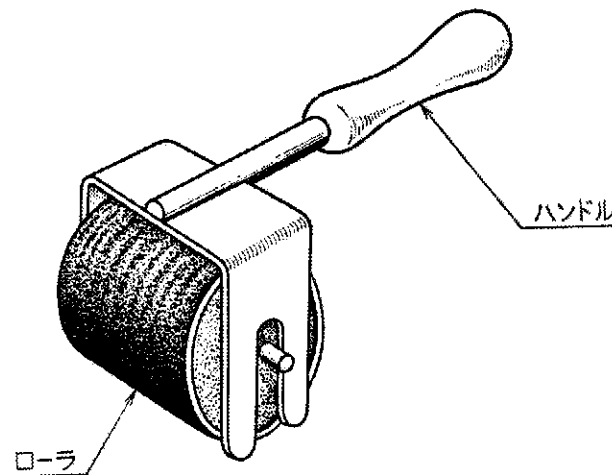


図2 手動式圧着装置の一例

10.3 試験の準備

10.3.1 試験板に対する粘着力試験 試験片は採取後 15 秒以内に試験板にはる。試験板の“A”端（図3参照）と試験片の長さ方向の一端をそろえ、試験片が試験板の幅方向の中央にくるようにはり、試験板の“B”端から試験片の残った部分を遊ばせておく。試験片をはるとき、試験片を伸ばさないように注意する。試験片と試験板の間に空気が入らないようにはる。次に試験片の上から図1又は図2のローラで試験板に圧着する。ただし、圧着速さ及び圧着回数は表2から選ぶ。

表 2 圧着速さ及び圧着回数

圧着速さ	約 5mm/s	約 20mm/s
圧着回数	1 往復	2 往復

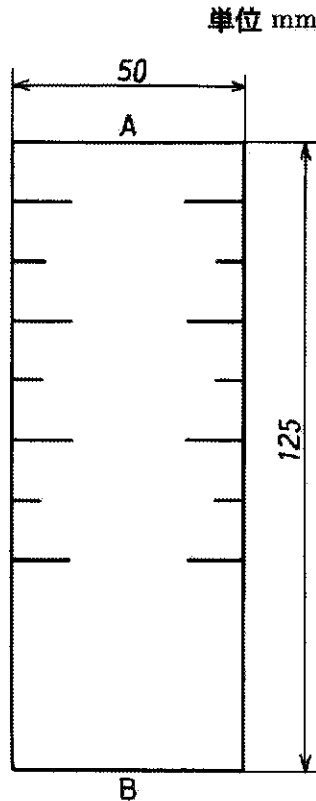


図 3 試験板の一例

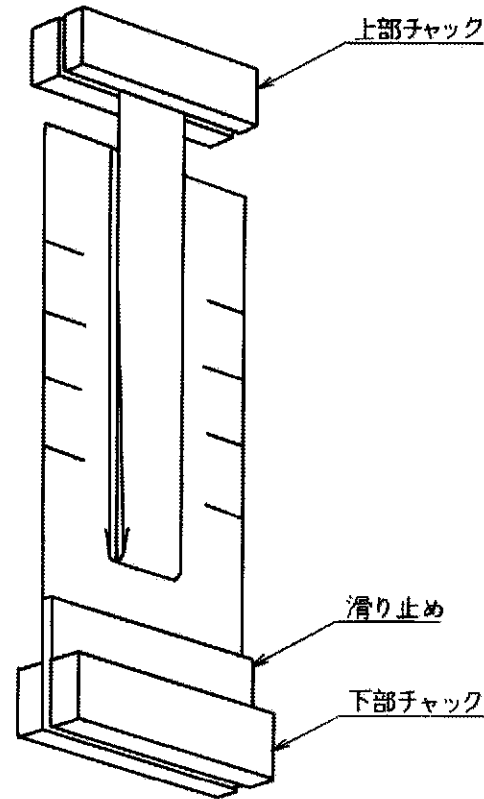


図 4 引きはがし時の測定ジグの一例

10.3.2 背面に対する粘着力試験 試料から試験片と同寸法の 1 片を採り、これを試験板に圧着し、両端は折り曲げてその試験板の裏面にはり付ける。次にその背面に 10.3.1 と同様の方法で試験片を圧着する。

10.4 180 度引きはがし粘着力の測定

10.4.1 試験板に対する 180 度引きはがし粘着力 試験板からテープをはがすときのジグの配置を図 4 に示す。試験片をはった試験板は温度 $23 \pm 2^\circ\text{C}$ 、相対湿度 $(50 \pm 5)\%$ の雰囲気中に 5 分以上静置する。試験片の遊び部分を 180 度に折り返し、約 40mm はがした後、試験板の“B”端は試験機の下部チャックに、試験片の遊び部分は上部チャックに挟む。折り返した試験片はテープをはり付けた面に平行になるように注意する。次に $300 \pm 30\text{mm/min}$ の速さで連続して引きはがし、20mm 間隔で 4 点測定する。

10.4.2 背面に対する 180 度引きはがし粘着力 10.3.2 で圧着した試験体を 10.4.1 の同一方法で試験する。

10.5 90 度引きはがし粘着力の測定

10.5.1 試験板に対する 90 度引きはがし粘着力 10.3.1 と同様な方法で試験板を準備し、試験片を圧着する。圧着後 5 分以上静置し、引張試験機の下部つかみに水平に取り付けた図 5 のジグに試験板を挿入し、遊びの部分の一端を上部つかみに挟み、10.4.1 と同様にして測定する。

単位 mm

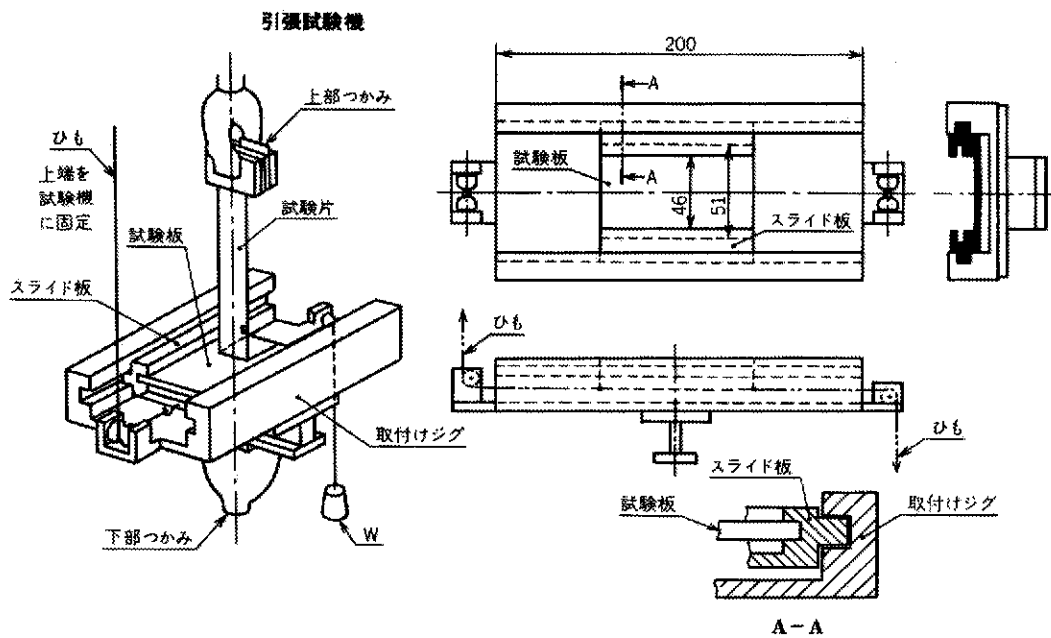


図5 90度引きはがし法の取付けジグの一例

10.5.2 背面に対する90度引きはがし粘着力 10.3.2と同様な方法で試験片を圧着した後、10.5.1と同様にして測定する。

10.6 結果 結果は、3枚の試験片から測定した12点の平均値を記録する。試験板粘着力又は背面粘着力として、これらをN/10mmで記録する。

また、使用した洗浄用溶剤、試験片のローラ圧着速さ、圧着回数及び圧着後の静置時間を記録する。

11. 低速巻戻し力

11.1 試料 試料は、ロール状に巻かれた幅50mm以下のテープを用いる。

11.2 試験装置

- 1) 低速巻戻し力測定用取付けジグ 0.29N以下の荷重で容易に回転できるローラを備えたものを用いる。図6にその一例を示す。

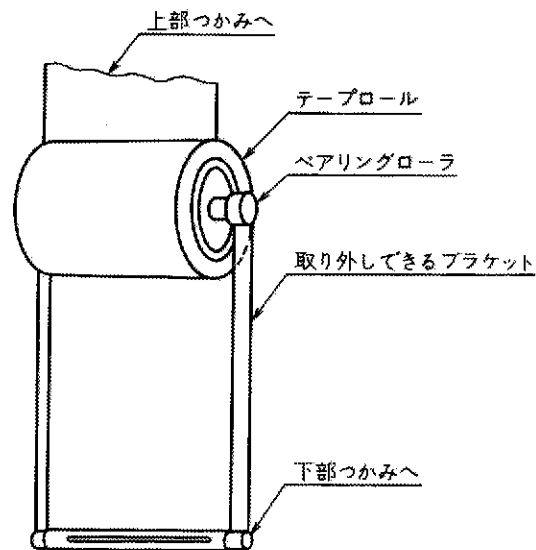


図 6 低速巻戻し力測定取付けジグの一例

2) **引張試験機** 引張試験機 8.2 のものを用いる。

11.3 **試験方法** ロール状に巻かれたテープを取付けジグのローラにはめ込み、ブラケットの端を引張試験機の下部つかみに挟む。

テープを約 50mm 手で巻き戻し、その部分を上部つかみに挟み、 $300 \pm 30 \text{mm/min}$ の速さで巻戻す。定速緊張形試験機の場合は、つめを外して 1/4 周ごとにその力を読み取り、1 周 4 か所の平均値を求める。また、定速伸張形試験機の場合は、テープ 1 周の巻戻し力をチャート式、デジタル式、デジタル表示又はデジタル記録式の方法によって、定速緊張形試験機に準じて求める。

11.4 **結果** 結果は、平均値を $\text{N}/10\text{mm}$ で記録する。

12. 高速巻戻し力

12.1 **試料** 試料は、ロール状に巻かれた幅 50mm 以下のテープを用いる。

12.2 試験装置

- 1) **巻戻し力の検出及び表示装置** ロール状に巻かれたテープを巻き戻すときの力を検出する装置で、その力の表示は、アナログ式・デジタル記録式、チャート記録式のいずれかの機構を備えたものを用いてもよい。
- 2) **高速巻戻し力測定用取付けジグ** 0.29N 以下の荷重で容易に回転できるローラを備えたものを用いる。
- 3) **巻戻し装置** テープを定速で巻き戻すことができる機構を備えたものを用いる。
- 4) **巻取り装置** 巻き戻したテープを巻き取ることができる機構を備えたものを用いる。

12.3 試験方法

- 1) ロール状に巻かれたテープを取付けジグのローラにはめ込み、テープを巻戻し装置を通して巻取り装置に取り付ける。
- 2) テープは、 $30 \pm 2 \text{m/min}$ 又は $60 \pm 3 \text{m/min}$ の速度で約 3 秒間巻き戻して力の平均値を読みとる。

12.4 **結果** 結果は、 $\text{N}/10\text{mm}$ で記録する。

13. 保持力

13.1 試験片 試験片は、テープの場合は、ロールから約 300mm/s の速さで巻き戻し、約 300mm 試料から幅 25mm、長さ約 150mm の試験片を 3 枚採る。テープ及びシートの幅が 25mm 以上の場合にはテープ及びシートの中央から幅 25mm に切断し、長さ約 150mm のものとし、各試験片を 3 枚採る。

試験片は、端を傷つけないように鋭利な刃物で切断する。試験する部分の粘着面にはほこりの付着があってはならない。また、粘着面に素手で触れたり他の異物を触れさせてはならない。

13.2 試験装置

- 1) **試験板** 10.2.2 のものを用いる。
- 2) **圧着装置** 10.2.4 のものを用いる。

13.3 試験方法

- 1) 試験片を清浄にした試験板の一端に、試験片の 25mm×25mm の面積が接するようにはり付け、はり付いていない部分は、粘着面を内側にして折り重ねる。
- 2) 試験片の上からローラを、約 5mm/s の速さで規定された回数を圧着する。ただし、規定のない場合は一往復とする。
- 3) 20 分以上経過した後、試験板の一端を止め、試験板及び試験片が鉛直に垂れ下がるようにし、折り重ねた部分の端に、規定されたおもりを取り付ける。おもりは静かにかけ、振れないようにし、規定荷重以外の力が試験片にかからないように注意する。
- 4) 規定された時間だけ、荷重をかけ、目盛付きルーペなどで 0.1mm の単位でずれた距離をはかるか、又はテープ及びシートが試験板から落下するまでの時間をはかる。結果は、ずれた距離又は、試験板から落下するまでの時間で表す。試験は、3 枚の試験片について行い、その平均値を求める。

14. 傾斜式ボールタック

14.1 試験片 試験片の寸法は、幅 10～15mm、長さ約 300mm のものを 4 枚以上採る。この場合、伸びの大きい性質のテープ及びシートの場合は、伸びがほぼ元に戻るまで放置してから試験する。

試験片は、端を傷つけないように鋭利な刃物で切断する。試験する部分の粘着面にはほこりの付着があってはならない。また、粘着面に素手で触れたり他の異物を触れさせてはならない。

14.2 試験装置

14.2.1 球転装置 球転装置は、傾斜角が 20 度、30 度又は 40 度の傾斜板を備えたもので、図 7 にその一例を示す。各部分は、次のとおりとする。

単位 mm

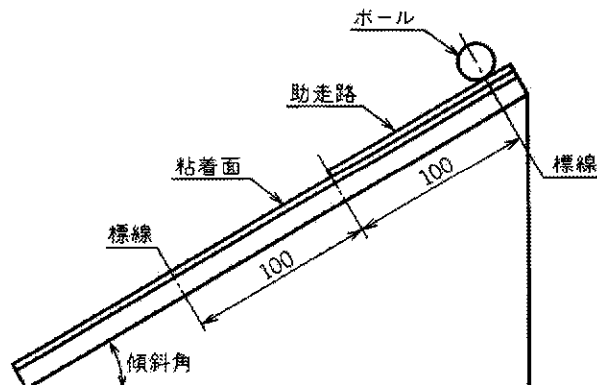


図7 傾斜式ボールタック装置の一例

- 1) **傾斜板** 傾斜板は、平滑で硬い平板（ガラス板、金属板、木板、プラスチック板など）を用いる。
- 2) **助走路** 助走路は、長さ100mm以上、厚さ25 μ mのJIS C 2318に規定する透明フィルムを、試験片の粘着面の上部にはり付けて作る。助走路の長さは、100mmとする
- 3) **測定部** 測定部は、助走路の下端から100mm範囲の粘着面とする。

14.2.2 ボール

- 1) 材質は、JIS G 4805に規定する高炭素クロム軸受鋼材の2種 (SUJ2) とする。精度はJIS B 1501に規定する玉軸受用鋼材の等級40以上とする。
- 2) ボールの大きさは、JIS B 1501に規定する“ボールの呼び”の1/16から1までの大きさのものうち、5/64, 7/64, 9/64, 15/64及び17/64を除いた合計31種類とする。

14.3 試験方法

- 1) 水準器を用いて球転装置を測定台上に水平に固定する。傾斜板の標準角度は30度とし、必要に応じて20度又は40度とすることができる。
- 2) 試験片の上端を止める粘着テープと下端を止める粘着テープ、又は分銅（質量約500g）を用いて、傾斜板上の所定の位置に、粘着面を上にして試験片をセットし、助走路用のポリエチレンテレフタレートフィルムを、試験片の粘着面の所定の位置にはり付ける。ポリエチレンテレフタレートフィルムは、気泡が入ったり、しわにならないようにはり付け、強く圧着してはならない。試験片をセットするとき、試験片が浮いたり、しわになったり曲がったりしないように注意し、縁がカールし、浮いている場合には、その部分を他の粘着テープで板上に固定する。
- 3) ボールの大きさに合わせて、助走路の長さが100mmと一定になるように、ボールの中心をボールスタート位置に調整する。
- 4) 防せい剤中に保存されているボールをピンセットなどを用いて取り出し、10.2.3 3)の試験板の洗浄方法に準じて清浄にした後、スタート位置に置いて、ボールを転がす。
- 5) このスタート位置の調整、ボールの清浄、転がしの一連の操作を、ボールの大きさを変えて繰り返し、測定部内に停止（5秒間以上ボールが動かないこと。）するようなボールのうち最大のものを見いだす。同じ試験片で見いだした最大のボールと、その前後の大きさのボール、計3個のボールを1回ずつ計3回転がし、見いだしたボールが測定規定に当てはまる最大のボールであることを確認する。

- 6) JIS B 1501 の“ボールの呼び”の32倍の数値をボールナンバーといい、試験結果は見いだした最大のボールのナンバーをもって表し、3枚の試験片の平均値を求める。

なお、最大のボールを見つけるまでは、一つの試験片で何回ボールを転がしてもよいが、これはデータとして取り扱わない。

- 14.4 **結果** 結果は、ボール No. で記録する。また、傾斜板の角度も記録する。

15. 透湿度

- 15.1 試験方法は、次に示す事項以外は JIS Z 0208 の透湿度試験方法によって行う。

- 1) 吸湿剤の使用量は約 15g とする。
- 2) 試験は、粘着面を低湿度側に向けて、カップに取り付ける。
- 3) 試験片の幅がリングの直径より小さいときは、適切な方法で、20mm×50mm の窓を設けたアルミニウム板にはり付け、周辺を封ろう剤で密封して用いてもよい。
- 4) 試験条件は、JIS Z 1524 の包装用布粘着テープの場合は温度 $40 \pm 0.5^\circ\text{C}$ 、相対湿度 $(90 \pm 2)\%$ とする。

- 15.2 **結果** 結果は、 $\text{g/m}^2 \cdot 24\text{h}$ で記録する。

16. 促進耐候性及び促進耐光性

- 16.1 **試験片** 試験片は、次のとおりとする。

16.1.1 **試験片の数、形状及び寸法** 試験片の数、形状及び寸法は、適用する日本工業規格に規定されている場合はこれによる。規定のない場合は、受渡当事者間の協定によって定めるものとする。

16.1.2 **保存試験片** 保存試験片は、試験片の同一ロットから採取された未暴露の試験片とし、4.1（前処理及び試験片の調製）に規定する条件の暗室又は光の入らない容器中に保存する。

16.1.3 **比較試験片** 比較試験片は、時間の経過に伴って変化するテープ又はシートの外観や物理的及び化学的变化を比較する目的で、同時に暴露する性能既知の見本品とする。

- 16.2 **促進暴露試験装置** 促進暴露試験装置は、次に規定する装置のいずれかを用いる。

- 1) JIS B 7751 に規定する紫外線カーボンアーク灯式耐光性及び耐候性試験機
- 2) JIS B 7753 に規定するサンシャインカーボンアーク灯式耐光性及び耐候性試験機

- 16.3 **試験方法** 試験方法は次のとおりとする。

- 1) 使用する装置の種類は、適用するテープ及びシートの日本工業規格又は受渡当事者間の協定によって定める。

照射条件は、試験片を試験装置に取り付け、促進耐候性試験の場合は表 3、促進耐光性試験の場合は表 4 に示す条件で試験を行う。この場合、種類の異なった装置間での比較は行ってはならない。

- 2) 使用する計器類は、検定又は校正されたものを用いる。
- 3) 比較試験片は、試験片と同条件で同時に暴露する。
- 4) 試験片の性状の変化は、保存試験片又は比較試験片と照合して評価する。

- 16.4 **結果** 結果は、適用する日本工業規格に規定されている場合にはそれによる。規定のない場合は、それぞれ 3 個の測定値又は変化率で表す。

なお、結果には、試験装置の種類及び型式、ブラックパネル温度の調節温度、水の噴射時間及び照射時間を記録する。

表 3 促進耐候性試験の試験条件

試験装置の種類	サンシャインカーボンアーク灯式耐光性及び耐候性試験機	紫外線カーボンアーク灯式耐光性及び耐候性試験機
ガラス製フィルタ	JIS B 7753 の表 1 に規定する A とする。	—
サイクルメータ	JIS B 7753 の表 3 に規定する“60 分中 12 分”とする。	JIS B 7751 の表 4 に規定する“60 分サイクル：48 分間照射，続いて 12 分間照射と噴霧”とする。

表 4 促進耐光性試験の試験条件

試験装置の種類	サンシャインカーボンアーク灯式耐光性及び耐候性試験機	紫外線カーボンアーク灯式耐光性及び耐候性試験機
ガラス製フィルタ	JIS B 7753 の表 1 に規定する A とする。	—
サイクルメータ	噴霧なし。	噴霧なし，照射だけ行う。

17. 保存性

17.1 試料の形状 試料の形状については，テープの場合は，幅 25mm，長さ 10m 以上のロールとし，巻き直しを行ったロールは用いない。シートの場合は，日本工業規格又は受渡当事者間の協定による。

17.2 恒温恒湿装置 恒温恒湿装置は，適用するテープ及びシートの日本工業規格に規定された温湿度に保つことができるもので，特に規定がなければ，温度 $65 \pm 2^\circ\text{C}$ ，相対湿度 $(80 \pm 5)\%$ に保つことができるものとする。

17.3 試験方法 試験方法は，次のとおりとする。

- 1) テープ及びシートは，試料の形状のまま，規定温度及び湿度の恒温恒湿容器の中に水平に置く。多数のロールを同時に試験する場合は，ロールとロールの間をあけて放置する。
- 2) 規定の温度及び湿度に規定時間（規定のない場合は 24 時間）保持した後，取り出し，4.1 に規定する標準状態の雰囲気中に 4 時間以上放置する。
- 3) 保存性試験後のロールを用いて試験する場合は，必ず外側 3 層分を解き捨ててから行うものとする。

17.4 結果 結果は，適用する日本工業規格に規定されている場合は，それによる。規定のない場合は，それぞれ 3 個の測定値の平均値又は変化率で表す。

17.5 変化率の求め方 促進耐候性，促進耐光性及び保存性の変化率の求め方は，次の式による。

$$V = \frac{A_1 - A_0}{A_0} \times 100$$

ここに， V ： 変化率 (%)

A_0 ： 処理前の値

A_1 ： 処理後の値

関連規格	JIS K 0504	高純度 n -ヘキサン
	JIS K 1505	工業用アルコール
	JIS K 1522	イソプロピルアルコール（イソプロパノール）
	JIS K 2435	ベンゼン・トルエン・キシレン
	JIS K 8102	エタノール（95）（試薬）
	JIS K 8680	トルエン（試薬）
	JIS K 8839	2-プロパノール（試薬）
	JIS K 8848	ヘキサン（試薬）

- JIS Z 1528 両面粘着テープ
 JIS Z 1529 印刷用粘着フィルム
 JIS Z 1538 印刷用粘着紙
 JIS Z 1539 包装用ポリプロピレン粘着テープ

JIS Z 0237 改正原案作成委員会 構成表

	氏名	所属	
(委員長)	宮 城 善 一	工業技術院計量研究所	
	西 川 泰 蔵	工業技術院標準部	
	西 出 徹 雄	通商産業省基礎産業局	
	橋 本 進 進	財団法人日本規格協会技術部	
	越 山 了 一	社団法人日本包装技術協会包装技術研究所	
	秋 元 寿 雄	社団法人日本包装機械工業会技術部	
	中 村 誠 一	株式会社ナカムラ (全日本包装資材連合会)	
	福 島 資 之	福島印刷工業株式会社 (全日本シール印刷協同組合連合会)	
	斉 藤 有 常	日本百貨店協会	
	田 中 省 三	松下電器産業株式会社生産技術本部	
	三 浦 義 次	株式会社日通総合研究所物流技術部	
	(幹事)	大 熊 礼 子	主婦連合会
		浦 濱 圭 彬	日東電工株式会社信頼性評価センター
		大 野 章 雄	株式会社共和
		河 野 陽 二	積水化学工業株式会社
		新 木 永 勲	コニシ株式会社研究開発第6部
竹 沢 佳 文		株式会社スリオンテック技術本部	
飯 田 徹 一		ニチバン株式会社品質保証部	
森 本 雄 一		日東電工株式会社粘着技術開発センター	
(事務局)	柴 野 富 四	リンテック株式会社開発部	
	大 町 芳 章	日本粘着テープ工業会	

(文責 大町 芳章)