

表4 成形伸縮目地材の品質

試験項目		温度条件	分類による規格値		試験項目番号
			1 類	2 類	
圧縮荷重試験	0～30%圧縮での最大荷重 N/cm {kgf/cm}	20℃	160 {16.3} 以下	240 {24.5} 以下	7.4
	0～30%圧縮での目視検査		キャップ表面に「割れ」が生じ無いこと		
	0～30%圧縮での最大荷重 N/cm {kgf/cm}	60℃	160 {16.3} 以下	240 {24.5} 以下	
	0～30%圧縮での目視検査		キャップ表面に「割れ」が生じ無いこと		
伸び性能試験	30%引き伸ばし状態 における目視検査	20℃	伸び率30%で離脱を生じないこと		7.5
	30%引き伸ばし状態 における目視検査	-20℃	伸び率30%で離脱を生じないこと		
耐摩耗性試験	mg	20℃	1.000mg以下		7.6
加熱収縮率試験	加熱収縮率 %	20℃	縮み0.5%以内		7.7
	「反り」「歪」の目視検査		いずれの試験片にも著しい変形がないこと		
衝撃抵抗性試験		20℃	PD-3 合格		7.8
耐候性試験		20℃	いずれも試験片にもひび割れがないこと		7.9

5. 寸法 製品の寸法は、7.2.によって測定し、表5に適合するものとする。表5に表示した寸法に対する許容差は、表6のとおりとする。

表5 製品の寸法

形状区分	キャップ幅 mm	キャップ長さ m	本体幅*1 mm	用途区分	高さ可変範囲 mm	ベース幅*1 mm
1 類	20.0	1.5以上	キャップ幅 の80%以上	高さ可変型	20以上	本体幅+40以上
	25.0					
2 類	30.0			高さ固定型	20未満	—
	40.0					

\*1 本体幅及びベース幅の計算は規格値を基準に行なうものとする。

表6 幅、長さ、可変範囲の許容差

項目	許容差 %
キャップ幅	プラス側は、規定しない。 マイナス側は、2.0まで認める。
本体幅	プラス側は、規定しない。 マイナス側は、10まで認める。
長さ	プラス側は、規定しない。 マイナス側は、0.5まで認める。
高さ可変範囲	プラス側は、規定しない。 マイナス側は、2.0まで認める。
ベース幅	プラス側は、規定しない。 マイナス側は、5.0まで認める。

6. 外観 外観は、製品を観察し、次の状態になっていてはならない。

- (1) 異常に湾曲している。
- (2) 異常に起伏している。
- (3) 異常に粘着する部分がある。
- (4) 裂けた箇所、切断箇所、折れ曲がり、破損箇所がある。

## 7. 試験

7.1. 試験の一般条件 試験の一般条件は、次による。

- (1) **試験片の作製及び試験を行なう環境条件** 試験片の作製及び試験を行なう環境条件は、特に指定がない限り標準状態とする。

**備考** 標準状態とは、JIS Z 8703<sup>1983</sup>に規定する温度20℃ 2級、湿度65%20級をいう。

- (2) **数値の換算** 従来単位の試験機または計測器を用いて試験する場合の国際単位系（SI）による数値への換算は次による。

$$1\text{kgf}=9.80\text{N}$$

7.2. 寸法の測定 寸法の測定は、次による。

- (1) **キャップ幅** キャップ幅の測定は、両端部付近及び中央部付近の3か所にて0.1mmまで測定し、その測定値の平均値で示す。
- (2) **本体幅** 本体幅は、長手方向の両端部付近と中央部付近の3か所において0.1mmまで測定し、その測定値の平均値を示す。
- (3) **長さ** キャップ長さは、平面に置いて、その最短部を1.0mmまで測定する。
- (4) **高さ可変範囲** 高さ可変範囲は、**図2**に示すキャップの最大のみ込み長さ及びベースの最大のみ込み長さを長手方向の両端付近と中央部付近の3か所において0.1mmまで測定し、その平均値を算出する。その後、**表3**の計算式により高さ可変範囲を示す。
- (5) **ベース幅** ベース幅は、長手方向の両端付近と中央部付近の3か所において0.1mmまで測定し、その測定値の平均値を示す。