

改 正 案					現 行						
（特殊加工化粧合板の規格） 第9条 特殊加工化粧合板の規格は、次のとおりとする。 （略） 2 前項の表面性能の基準は次のとおりとする。					（特殊加工化粧合板の規格） 第9条 特殊加工化粧合板の規格は、次のとおりとする。 （略） 2 前項の表面性能の基準は次のとおりとする。						
事項	基準	Fタイプ	FWタイプ	Wタイプ	SWタイプ	事項	基準	Fタイプ	FWタイプ	Wタイプ	SWタイプ
（略）	（略）	（略）	（略）	（略）	（略）	温度変化に対する耐 候性	別記の3の(9)の 寒熱繰返しA試験 の結果、試験片の 表面（裏面にオー パーレイ、プリン ト、塗装等の加工 を施し、表面と同 等の性能のあるこ とについて表示の あるものにあつて は、裏面を含む。 以下この項につい て同じ。）に割れ、 膨れ、剥がれ並び に著しい変色及び つやの変化を生じ ないこと。	別記の3の(9)の 寒熱繰返しB試験 の結果、試験片の 表面に割れ、膨れ、 剥がれ並びに著し い変色及びつやの 変化を生じないこ と。	別記の3の(9)の 寒熱繰返しC試験 の結果、試験片の 表面に割れ、膨れ、 剥がれ並びに著し い変色及びつやの 変化を生じないこ と。	別記の3の(9)の 寒熱繰返しD試験 の結果、試験片の 表面に割れ、膨れ、 剥がれ並びに著し い変色及びつやの 変化を生じないこ と。	別記の3の(9)の 寒熱繰返しD試験 の結果、試験片の 表面に割れ、膨れ、 剥がれ並びに著し い変色及びつやの 変化を生じないこ と。
（略）	（略）	（略）	（略）	（略）	（略）	耐 水 性	別記の3の(13)の 耐水A試験の結果、 試験片の表面に割 れ、膨れ、剥がれ 並びに著しい変色 及びつやの変化を 生じないこと。	別記の3の(13)の 耐水B試験の結果、 試験片の表面に割 れ、膨れ、剥がれ 並びに著しい変色 及びつやの変化を 生じないこと。	別記の3の(13)の 耐水C試験の結果、 試験片の表面に割 れ、膨れ、剥がれ 並びに著しい変色 及びつやの変化を 生じないこと。	別記の3の(13)の 耐水D試験の結果、 試験片の表面に割 れ、膨れ、剥がれ 並びに著しい変色 及びつやの変化を 生じないこと。	別記の3の(13)の 耐水D試験の結果、 試験片の表面に割 れ、膨れ、剥がれ 並びに著しい変色 及びつやの変化を 生じないこと。
（略）	（略）	/				耐 熱 性	別記の3の(14)の 湿熱試験の結果、 試験片の表面に割 れ、膨れ、変色及	/			

(略)	(略)	(略)	
(略)	(略)	(略)	
(略)	(略)	(略)	
[削る。]	[削る。]	[削る。]	
耐汚染性	別記の3の(18)の汚染A試験の結果、試験片の表面に色が残らないこと。	別記の3の(18)の汚染B試験の結果、試験片の表面に色が残らないこと。	
耐薬品性	次の1から3まで		

	び著しいつやの変化を生じないこと。		
耐摩耗性	別記の3の(15)の摩耗A試験の結果、化粧面の模様又は化粧材料の50%以上が残っており、かつ、摩耗量が0.1g以下であること。	別記の3の(15)の摩耗C試験の結果、化粧面の模様又は化粧面の材料が50%以上残っていること。	
引きかき硬度	別記の3の(16)の引きかき硬度A試験の結果、試験片につけたきずの深さの平均値が10μm以内であること。なお、エンボス加工を施したものにあっては、試験片につけたきずが目立たない程度であること。	別記の3の(16)の引きかき硬度B試験の結果、試験片につけたきずの深さの平均値が10μm以内であること。なお、エンボス加工を施したものにあっては、試験片につけたきずが目立たない程度であること。	
耐衝撃性	別記の3の(17)の衝撃A試験の結果、試験片の表面に割れ及び剥がれを生じないこと。	別記の3の(17)の衝撃B試験の結果、試験片の表面に割れ及び剥がれを生じないこと。	
退色性	別記の3の(18)の退色試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、しわ、めやせ、変色及びつやの変化を生じないこと。	別記の3の(18)の退色試験の結果、試験片の表面に変色及びつやの変化を生じないこと。	
耐汚染性	別記の3の(19)の汚染A試験の結果、試験片の表面に色が残らないこと。	別記の3の(19)の汚染B試験の結果、試験片の表面に色が残らないこと。	
耐薬品性	次の1から3まで		

を満足すること。
1 別記の3の(10)の耐アルカリ試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。
2 別記の3の(19)の耐酸試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。
3 別記の3の(20)の耐シンナー試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。

3 (略)

別記

1 試験試料の採取

試験片を切り取るべき合板（以下「試料合板」という。）のうち連続煮沸試験、スチーミング繰返し試験、減圧加圧試験、煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験、温冷水浸せき試験、1類浸せき剥離試験、2類浸せき剥離試験、含水率試験、ホルムアルデヒド放散量試験、防虫処理試験、平面引張り試験、寒熱繰返し試験、耐アルカリ試験、1級の曲げ試験、面内せん断試験、耐水試験、湿熱試験、摩耗試験、引きかき硬度試験、衝撃試験、汚染試験、耐酸試験及び耐シンナー試験に供するもの又は曲げ剛性試験及び2級の曲げ試験に供する合板（以下「試験合板」という。）は、1荷口から表24から表26の左欄に掲げる合板の枚数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる枚数を無作為に抽出するものとする。

を満足すること。
1 別記の3の(10)の耐アルカリ試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。
2 別記の3の(20)の耐酸試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。
3 別記の3の(21)の耐シンナー試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。

3 (略)

別記

1 試験試料の採取

試験片を切り取るべき合板（以下「試料合板」という。）のうち連続煮沸試験、スチーミング繰返し試験、減圧加圧試験、煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験、温冷水浸せき試験、1類浸せき剥離試験、2類浸せき剥離試験、含水率試験、ホルムアルデヒド放散量試験、防虫処理試験、平面引張り試験、寒熱繰返し試験、耐アルカリ試験、1級の曲げ試験、面内せん断試験、耐水試験、湿熱試験、摩耗試験、引きかき硬度試験、衝撃試験、退色試験、汚染試験、耐酸試験及び耐シンナー試験に供するもの又は曲げ剛性試験及び2級の曲げ試験に供する合板（以下「試験合板」という。）は、1荷口から表24から表26の左欄に掲げる合板の枚数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる枚数を無作為に抽出するものとする。

表24～26 (略)

2 試験の結果の判定

(1) 連続煮沸試験、スチーミング繰返し試験、減圧加圧試験（1類に限る。）、煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験、温冷水浸せき試験、1類浸せき剥離試験、2類浸せき剥離試験、寒熱繰返し試験、耐アルカリ試験、1級の曲げ試験、面内せん断試験、耐水試験、湿熱試験、引きかき硬度試験、衝撃試験、汚染試験、耐酸試験又は耐シンナー試験にあっては1荷口から抽出した試料合板から切り取られた試験片、含水率試験、防虫処理試験、平面引張り試験又は摩耗試験にあっては試料合板、曲げ剛性試験又は2級の曲げ試験にあっては試験合板のうち当該試験に係る基準に適合するものの数その総数の90%以上であるときは、その荷口の合板は、当該試験に合格したものとし、70%未満であるときは、不合格とする。適合するものの数が70%以上90%未満であるときは、その荷口の合板について改めて当該試験に要する試料合板又は試験合板を抽出して再試験を行い、その結果、適合するものの数が90%以上であるときは、当該試験に合格したものとし、90%未満であるときは、不合格とする。

(2) (略)

3 試験の方法

(1)～(17) (略)

[削る。]

る。

表24～26 (略)

2 試験の結果の判定

(1) 連続煮沸試験、スチーミング繰返し試験、減圧加圧試験（1類に限る。）、煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験、温冷水浸せき試験、1類浸せき剥離試験、2類浸せき剥離試験、寒熱繰返し試験、耐アルカリ試験、1級の曲げ試験、面内せん断試験、耐水試験、湿熱試験、引きかき硬度試験、衝撃試験、退色試験、汚染試験、耐酸試験又は耐シンナー試験にあっては1荷口から抽出した試料合板から切り取られた試験片、含水率試験、防虫処理試験、平面引張り試験又は摩耗試験にあっては試料合板、曲げ剛性試験又は2級の曲げ試験にあっては試験合板のうち当該試験に係る基準に適合するものの数その総数の90%以上であるときは、その荷口の合板は、当該試験に合格したものとし、70%未満であるときは、不合格とする。適合するものの数が70%以上90%未満であるときは、その荷口の合板について改めて当該試験に要する試料合板又は試験合板を抽出して再試験を行い、その結果、適合するものの数が90%以上であるときは、当該試験に合格したものとし、90%未満であるときは、不合格とする。

(2) (略)

3 試験の方法

(1)～(17) (略)

(18) 退色試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から台板合板の表板の繊維方向に平行に75mm、直角に150mmの長方形のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあっては、表面用に2片、裏面用に2片の計4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片を図21のように取付用わくに垂直に固定し、試験片と退色試験用水銀灯との水平距離を300mmに調整した後、毎分2.5回転の速度で回転させながら退色水銀灯の光に48時間さらした後、暗室中に72時間放置する。

注 退色試験用水銀灯は、入力400W、波長3,000Å以上の長波長のものとし、内部の発光管は、石英製とする。

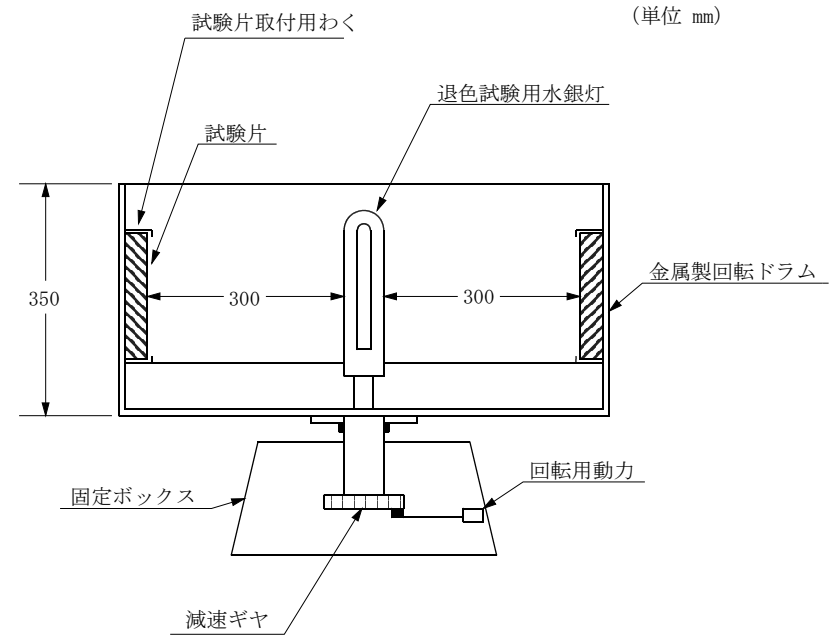


図21 褪色試験の方法

(18) 汚染試験 (汚染A試験及び汚染B試験)

ア・イ (略)

(19) 耐酸試験

ア・イ (略)

(20) 耐シンナー試験

ア・イ (略)

(19) 汚染試験 (汚染A試験及び汚染B試験)

ア・イ (略)

(20) 耐酸試験

ア・イ (略)

(21) 耐シンナー試験

ア・イ (略)