

図6—平面引張り試験の方法

4.10 寒熱繰返し試験

4.10.1 試験片の作製

試験片は、各試料合板から一辺が150 mmの正形状のものを2片ずつ作製する。ただし、寒熱繰返しA試験に供する試験片にあっては、試験片の中央に直径3 mmの穴をあける。

4.10.2 手順

4.10.2.1 寒熱繰返しA試験及び寒熱繰返しB試験

試験片を図7のように金属枠に固定し、80 °C \pm 3 °Cの恒温器中に2時間放置した後、-20 °C \pm 3 °Cの恒温器中に2時間放置する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

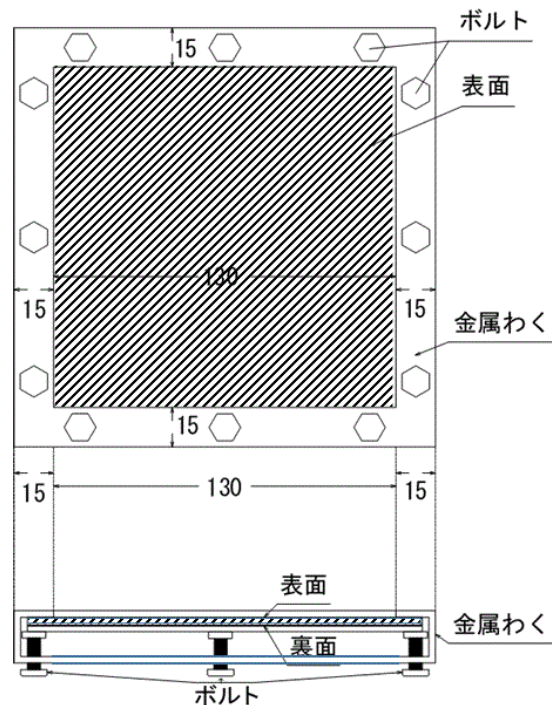
4.10.2.2 寒熱繰返しC試験

試験片を図7のように金属枠に固定（表面加工コンクリート型枠用合板の場合は、試験片そのままとする。）し、60 °C \pm 3 °Cの恒温器中に2時間放置した後、-20 °C \pm 3 °Cの恒温器中に2時間放置する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

4.10.2.3 寒熱繰返しD試験

試験片を図7のように金属枠に固定し、40 °C \pm 3 °Cの恒温器中に2時間放置した後、-20 °C \pm 3 °Cの恒温器中に2時間放置する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

(平面図)



(正面図)

図8 平面引張り試験の方法

(11) 寒熱繰返し試験（寒熱繰返しA試験、寒熱繰返しB試験、寒熱繰返しC試験及び寒熱繰返しD試験）

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が150mmの正形状のものを2片ずつ作成する。ただし、寒熱繰返しA試験に供する試験片にあっては、試験片の中央に直径3 mmの穴をあける。

イ 試験の方法

(7) 寒熱繰返しA試験及び寒熱繰返しB試験

試験片を図9のように金属枠に固定し、80 \pm 3 °Cの恒温器中に2時間放置した後、-20 \pm 3 °Cの恒温器中に2時間放置する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

(4) 寒熱繰返しC試験

試験片を図9のように金属枠に固定（表面加工コンクリート型枠用合板の場合は、試験片そのままとする。）し、60 \pm 3 °Cの恒温器中に2時間放置した後、-20 \pm 3 °Cの恒温器中に2時間放置する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

(7) 寒熱繰返しD試験

試験片を図9のように金属枠に固定し、40 \pm 3 °Cの恒温器中に2時間放置した後、-20 \pm 3 °Cの恒温器中に2時間放置する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

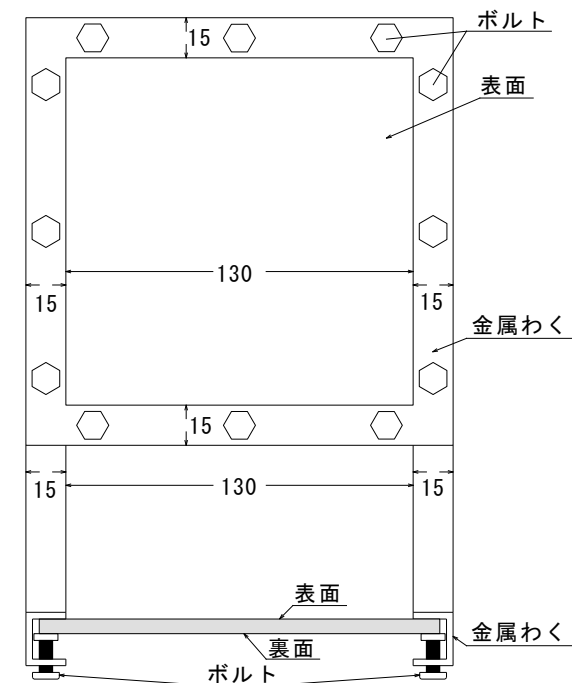


図7 試験片の固定方法

4.11 耐アルカリ試験

4.11.1 試験片の作製

試験片は、各試料合板から一辺が75 mmの正形状のものを2片（両面加工コンクリート型枠用合板又は両面特殊加工化粧合板にあつては、4片）ずつ作製する。

4.11.2 手順

a) **表面加工コンクリート型枠用合板** 試験片を水平に置いた後、試験片の表面（4.11.1により4片の試験片を作製する場合にあつては、当該試験片のうち2片の試験片にあつては、裏面）に1 %水酸化ナトリウム水溶液を約5 mL滴下し、時計皿等で48時間被覆した後、ただちに水洗いし、室内に24時間放置する。

b) **特殊加工化粧合板** 試験片を水平に置いた後、試験片の表面（4.11.1により4片の試験片を作製する場合にあつては、当該試験片のうち2片の試験片にあつては、裏面）に1 %炭酸ナトリウム水溶液を滴下し、時計皿等で6時間被覆した後、ただちに水洗いし、室内に24時間放置する。

4.12 曲げ試験

4.12.1 1級の曲げ試験

4.12.1.1 試験片の作製

a) 各試料合板から図8のように表板の主繊維方向と直角に板幅の65 %以上の長さ、平行に表示厚さの50倍の長さの長形状のものと及び表板の主繊維方向と平行に板幅の65 %以上の長さ、直角に表示厚さの50倍の長さの長形状のものをそれぞれ1片ずつ作製する。ただし、試験する合板の寸法が図8の試験片を作製するのに十分でない場合は、作製できる最大の大きさの試験片を作製する。また、試験機の容量や寸法等の制約のため、合板の板幅の65 %以上の幅の試験片の試験が不可能な場合は、試験片の幅が小さくなるように、同一幅に試験片を切断分割して試験することができる。

b) 全ての単板がラワンである場合は、図9のように、表板の主繊維方向と直角に50 mmの長さ、平行に表示厚さの24倍に50 mmを加えた長さの長形状のものと及び表板の主繊維方向と平行に50 mmの長さ、直角に表示厚さの24倍に50 mmを加えた長さの長形状のもの（以下“小試験片”という。）であつてもよい。この場合、それぞれ2片ずつ作製する。

図9 試験片の固定方法

(12) 耐アルカリ試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が75mmの正形状のものを2片（両面加工コンクリート型枠用合板又は両面特殊加工化粧合板にあつては、4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

表面加工コンクリート型枠用合板にあつては、試験片を水平に置いた後、試験片の表面（アにより4片の試験片を作成する場合にあつては、当該試験片のうち2片の試験片にあつては、裏面）に1 %水酸化ナトリウム水溶液を約5 mL滴下し、時計皿で48時間被覆した後、ただちに水洗いし、室内に24時間放置する。

特殊加工化粧合板にあつては、試験片を水平に置いた後、試験片の表面（アにより4片の試験片を作成する場合にあつては、当該試験片のうち2片の試験片にあつては、裏面）に1 %炭酸ナトリウム水溶液を滴下し、時計皿で6時間被覆した後、ただちに水洗いし、室内に24時間放置する。

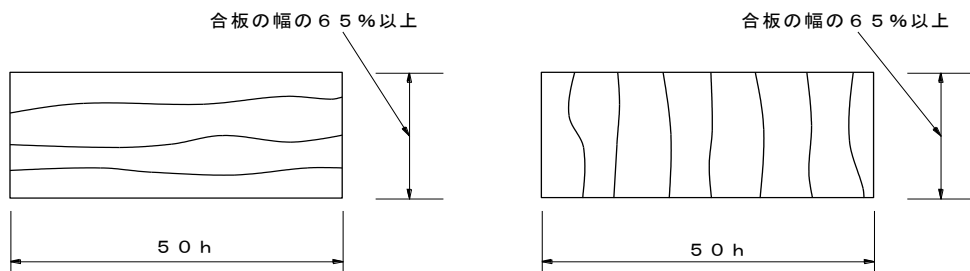
(13) 曲げ試験

ア 1級の曲げ試験

イ 試験片の作成

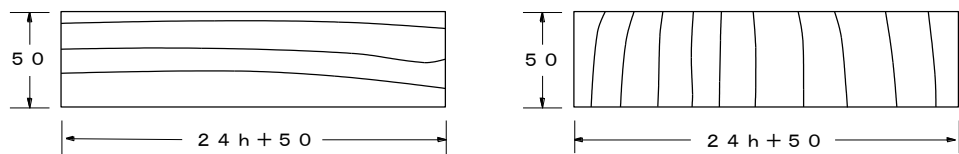
各試料合板から図10のように表板の主繊維方向と直角に板幅の65%以上の長さ、平行に表示厚さの50倍の長さの長形状のものと及び表板の主繊維方向と平行に板幅の65%以上の長さ、直角に表示厚さの50倍の長さの長形状のものをそれぞれ1片ずつ作成する。ただし、試験する合板の寸法が図10の試験片を作成するのに十分でない場合は、作成できる最大の大きさの試験片を作成する。

全ての単板がラワンである場合は、図11のように、表板の主繊維方向と直角に50mmの長さ、平行に表示厚さの24倍に50mmを加えた長さの長形状のものと及び表板の主繊維方向と平行に50mmの長さ、直角に表示厚さの24倍に50mmを加えた長さの長形状のもの（以下「小試験片」という。）であつてもよい。この場合、それぞれ2片ずつ作成する。



h：試験片の厚さ

図8—試験片の採取方法（ラワン以外用）



h：試験片の厚さ

図9—試験片の採取方法（ラワン用）

4.12.12 手順

a) 図10に示す方法（試験片の長さが50 hに満たない場合は、支点から荷重点の距離及び荷重点間の距離15

hを可能な範囲で最大の大きさまで小さくすることができる。）によってスパンの方向と試験片の表板の主繊維方向が平行な場合と直角な場合について比例域における上限荷重及び下限荷重、これらに対するたわみ量並びに最大荷重を測定する。この場合の平均荷重速度は、毎分14.7 MPa以下とし、裏板が引張り側になるように表板に力を加える。

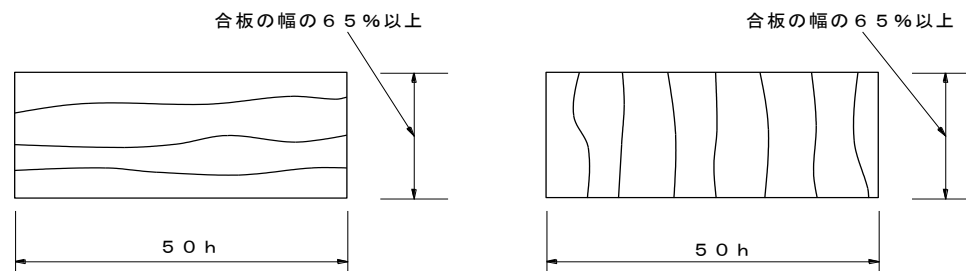
b) 小試験片を使用する場合は図11に示す方法による。この場合の平均荷重速度は、毎分14.7 MPa以下とし、裏板が引張り側になるように表板に力を加える。

4.12.13 計算

a) 4.12.12で求めたたわみ量並びに最大荷重から式(25)及び式(26)によって曲げ強さ及び曲げヤング係数を算出する。試験片を切断分割して試験する場合、分割したそれぞれの試験片の曲げ強さ及び曲げヤング係数の平均値をもってその合板の曲げ強さ及び曲げヤング係数とする。

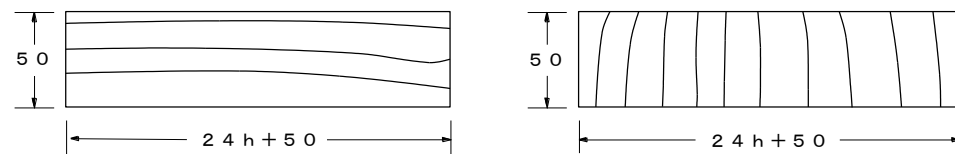
(削る)

(削る)



h：試験片の厚さ

図10 試験片の採取方法（ラワン以外用）



h：試験片の厚さ

図11 試験片の採取方法（ラワン用）

(i) 試験の方法

図12に示す方法（試験片の長さが50 hに満たない場合は、支点から荷重点の距離及び荷重点間の距離15 hを可能な範囲で最大の大きさまで小さくすることができる。）によってスパンの方向と試験片の表板の主繊維方向が平行な場合と直角な場合について比例域における上限荷重及び下限荷重、これらに対するたわみ量並びに最大荷重を測定し、次の式によって曲げ強さ及び曲げヤング係数を算出する。この場合の平均荷重速度は、毎分14.7MPa以下とし、裏板が引張り側になるように表板に力を加える。ただし、小試験片を使用する場合は図13に示す方法による。試験機の容量や寸法等の制約のため、合板の板幅の65%以上の幅の試験片の試験が不可能な場合は、試験片の幅が小さくなるように試験片を切断分割して試験することができる。この場合、分割試験片のそれぞれの幅は同じとし、分割したそれぞれの試験片の曲げ強さ及び曲げヤング係数の平均値をもってその合板の曲げ強さ及び曲げヤング係数とする。

$$\text{曲げ強さ (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{P_b \ell}{b h^2}$$

$$\text{曲げヤング係数 (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{23 \Delta P \ell^3}{108 b h^3 \Delta y}$$

$$\sigma_b = \frac{P \times \ell}{bh^2} \dots \dots \dots (25)$$

ここで、 σ_b : 曲げ強さ (MPa又はN/mm²)
 P : 最大荷重 (N)
 ℓ : スパン (mm)
 b : 試験片の幅 (mm)
 h : 試験合板の表示厚さ (mm)

$$E_b = \frac{23 \times \Delta P \times \ell^3}{108 \times bh^3 \times \Delta y} \dots \dots \dots (26)$$

ここで、 E_b : 曲げヤング係数 (MPa又はN/mm²)
 ℓ : スパン (mm)
 b : 試験片の幅 (mm)
 h : 試験合板の表示厚さ (mm)
 ΔP : 比例域における上限荷重と下限荷重との差 (N)
 Δy : ΔP に対応するスパン中央のたわみ量 (mm)

b) 4.12.12で小試験片を使用した場合は求めたたわみ量並びに最大荷重から式(27)及び式(28)によって曲げ強さ及び曲げヤング係数を算出する。

(削る)

(削る)

$$\sigma_b = \frac{3 \times P \times \ell}{2 \times bh^2} \dots \dots \dots (27)$$

ここで、 σ_b : 曲げ強さ (MPa又はN/mm²)
 P : 最大荷重 (N)
 ℓ : スパン (mm)
 b : 試験片の幅 (mm)
 h : 試験合板の表示厚さ (mm)

$$E_b = \frac{\Delta P \times \ell^3}{4 \times bh^3 \times \Delta y} \dots \dots \dots (28)$$

ここで、 E_b : 曲げヤング係数 (MPa又はN/mm²)
 ℓ : スパン (mm)
 b : 試験片の幅 (mm)
 h : 試験合板の表示厚さ (mm)
 ΔP : 比例域における上限荷重と下限荷重との差 (N)
 Δy : ΔP に対応するスパン中央のたわみ量 (mm)

(小試験片の場合)

$$\text{曲げ強さ (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{3 P_b \ell}{2 b h^2}$$

$$\text{曲げヤング係数 (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{\Delta P \ell^3}{4 b h^3 \Delta y}$$

P_b は、最大荷重 (N)

ℓ は、スパン (mm)

b は、試験片の幅 (mm)

h は、試験片の厚さ (mm)

ΔP は、比例域における上限荷重と下限加重の差 (N)

Δy は、 ΔP に対応するスパンの中央たわみ量 (mm)

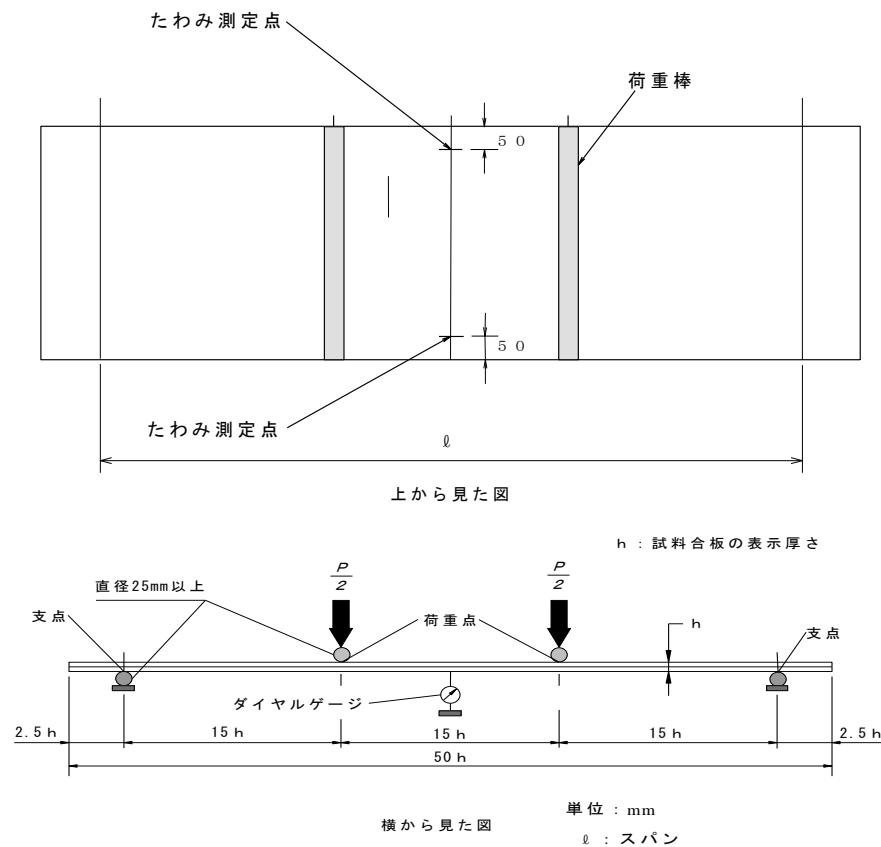


図10-1級の曲げ試験の方法（ラワン以外用）

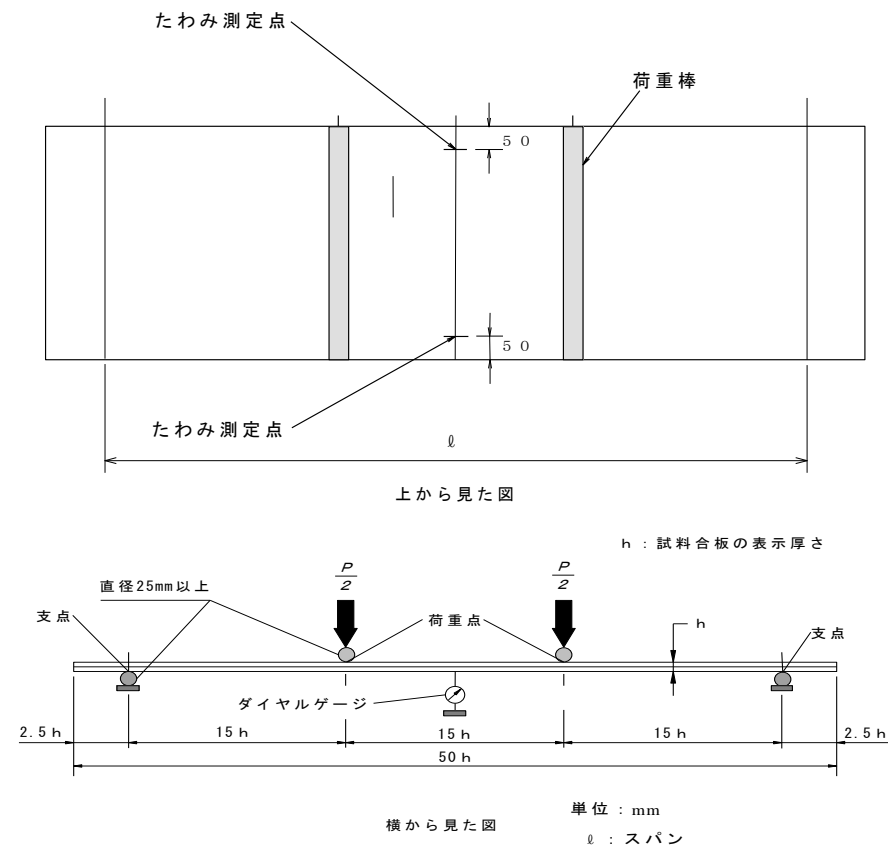
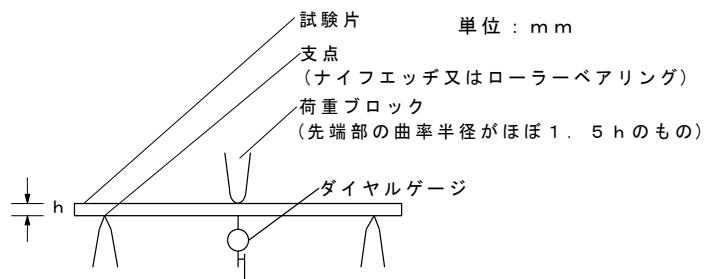
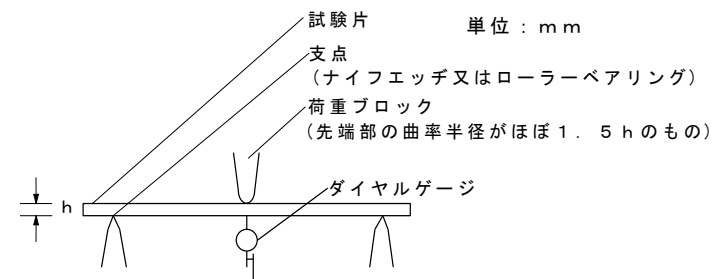


図12 1級の曲げ試験の方法（ラワン以外用）



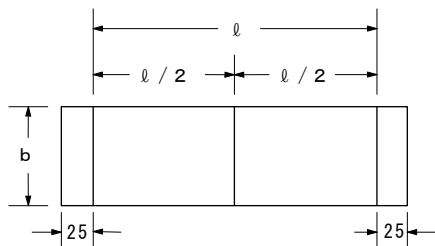


図11—1級の曲げ試験の方法（ラワン用）

注記 評価結果が本方法と同等若しくはそれ以下となることが明らかな方法又は評価結果を本方法によるものとして換算できることが明らかな方法を用いることができる。

4.12.2 2級の曲げ試験

4.12.2.1 手順

図12に示す方法によって、実大の試験合板の表面（化粧ばり構造用合板にあつては、表面及び裏面それぞれ）を上面とし、スパンの中央に直交して置いた荷重棒の有効長さ（合板の幅）の上に、試験合板の表示厚さ、幅及び長さに応じ、それぞれ荷重を加えてたわみ量を測定する。

4.12.2.2 計算

4.12.2.1で求めたたわみ量から式(29)によって曲げヤング係数を算出する。

(削る)

$$E_b = \frac{\Delta P \times \ell^3}{4 \times b h^3 \times \Delta y} \dots \dots \dots (29)$$

ここで、 E_b ： 曲げヤング係数（MPa又はN/mm²）
 ℓ ： スパン（mm）
 b ： 試験合板の表示幅（mm）
 h ： 試験合板の表示厚さ（mm）
 ΔP ： 比例域における上限荷重と下限荷重との差（N）
 Δy ： ΔP に対応するスパン中央のたわみ量（mm）

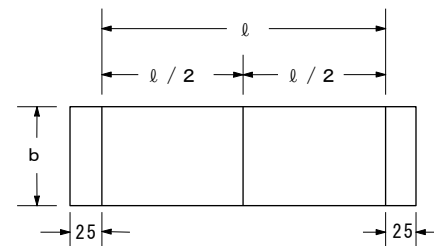


図13 1級の曲げ試験の方法（ラワン用）

(ウ) 他の試験方法

このほか、評価結果が本方法と同等若しくはそれ以下となることが明らかな方法又は評価結果を本方法によるものとして換算できることが明らかな方法を用いることができる。

イ 2級の曲げ試験

(エ) 試験方法

図14に示す方法によって、実大の試験合板の表面（化粧ばり構造用合板にあつては、表面及び裏面それぞれ）を上面とし、スパンの中央に直交して置いた荷重棒の有効長さ（合板の幅）の上に、試験合板の厚さ、幅及び長さに応じ、それぞれ荷重を加えてたわみ量を測定し、次の式によって曲げヤング係数を算出する。

$$\text{曲げヤング係数 (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{\Delta P \ell^3}{4 b h^3 \Delta y}$$

(新設)

ℓ は、スパン（mm）
 b は、試験合板の幅（mm）
 h は、試験合板の厚さ（mm）
 ΔP は、比例域における上限荷重と下限荷重との差（N）
 Δy は、 ΔP に対応するスパンの中央たわみ量（mm）

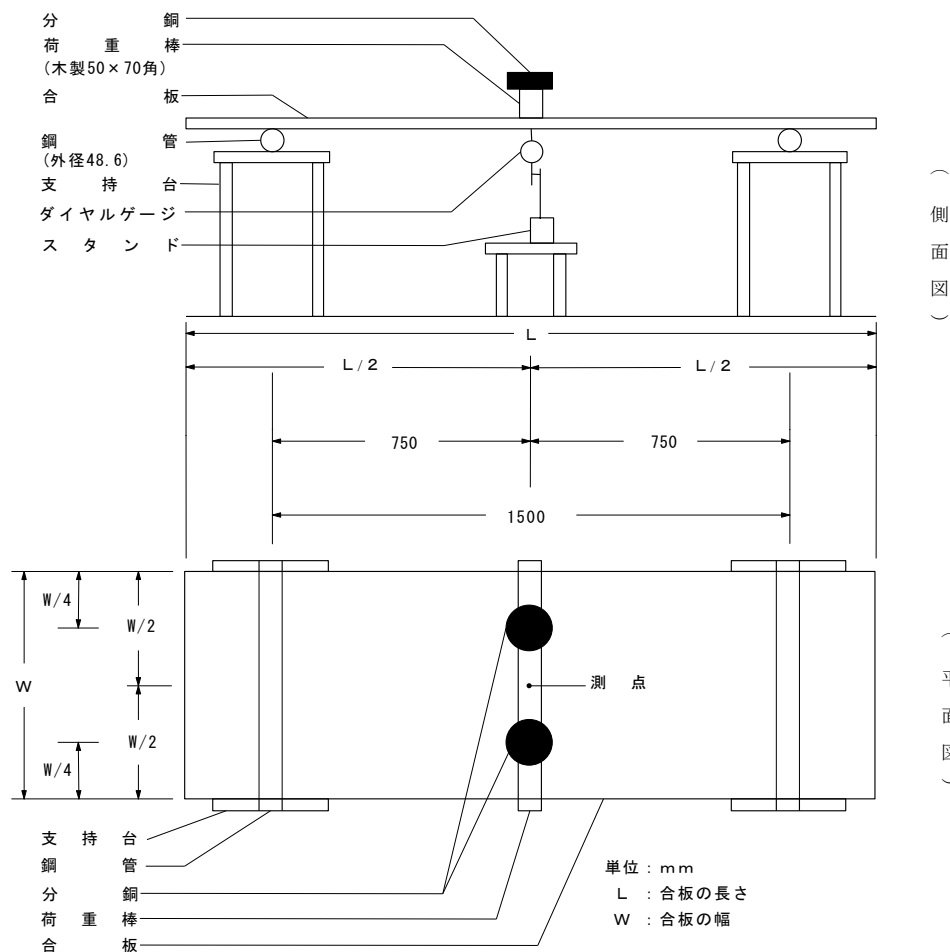


図12-2級の曲げ試験の方法

4.13 面内せん断試験

4.13.1 試験片の作製

各試験合板から図13のように表板の主繊維方向と直角に85 mmの長さ、平行に255 mmの長さの長方形のものそれぞれ2片ずつ作製する。

4.13.2 手順

図13に示す方法によって行い、最大荷重を測定する。この場合の平均荷重速度は毎分2.0 MPa以下とする。

4.13.3 計算

4.13.2で求めた最大荷重から面内せん断強さを式(30)によって算出する。

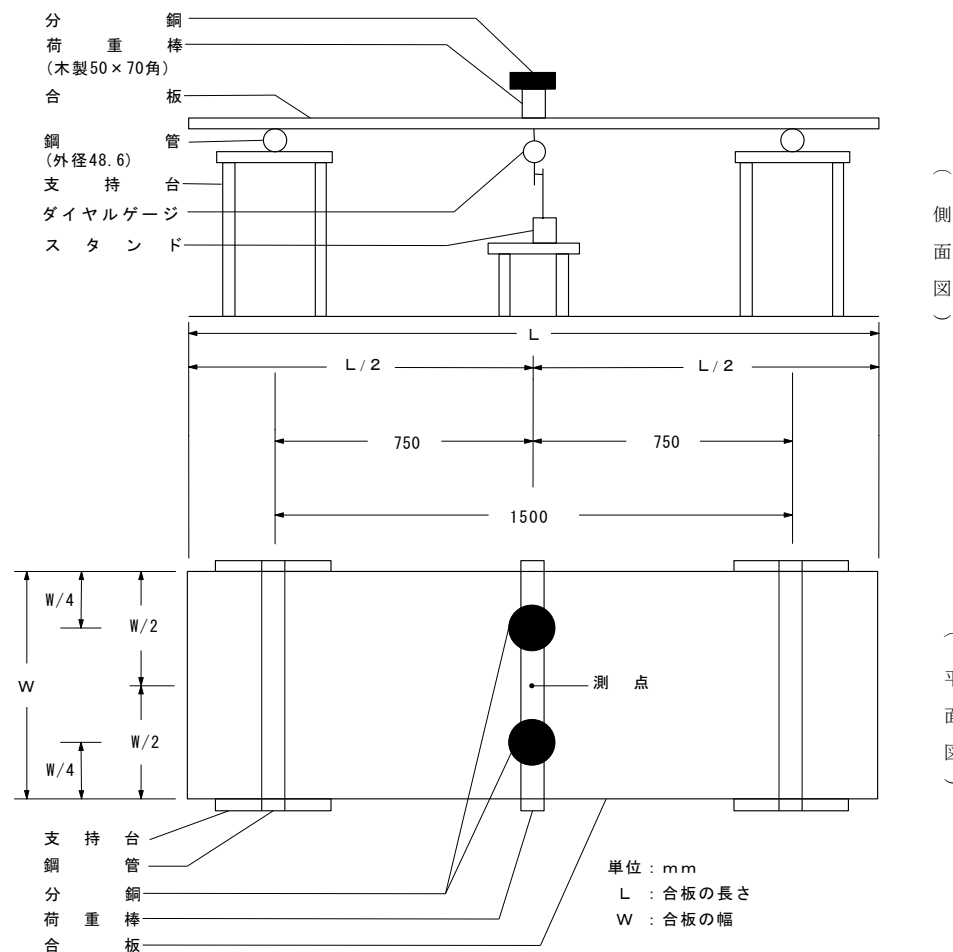


図14 2級の曲げ試験の方法

(14) 面内せん断試験

ア 試験片の作成

各試験合板から図15のように表板の主繊維方向と直角に85mmの長さ、平行に255mmの長さの長方形のものそれぞれ2片ずつ作成する。

(新設)

$$S_m = \frac{P_s}{h \times \ell} \dots \dots \dots (30)$$

ここで、 S_m ： 面内せん断強さ (MPa又はN/mm²)

P_s ： 最大荷重 (N)

h ： 試料合板の表示厚さ (mm)

ℓ ： 試験片の長さ (mm)

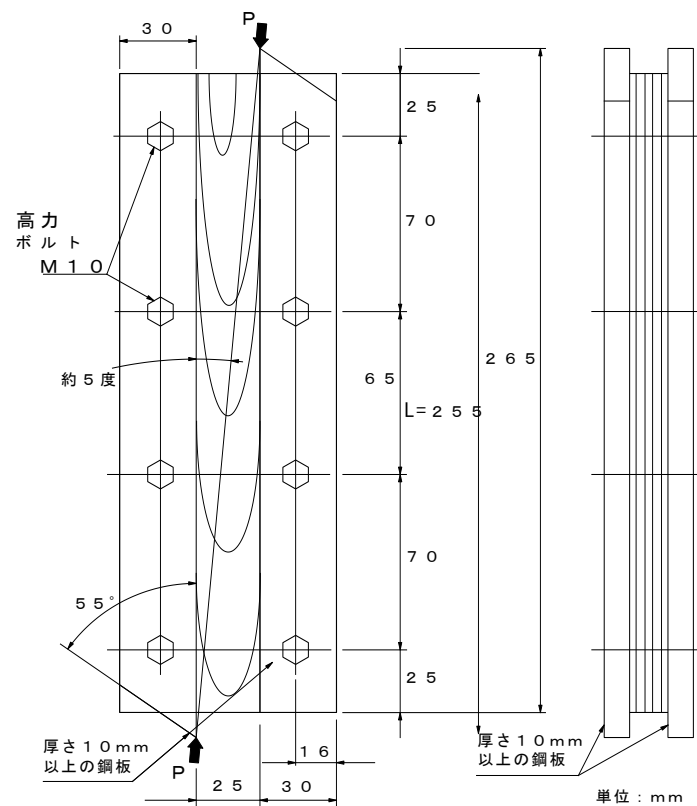


図13一面内せん断試験の方法

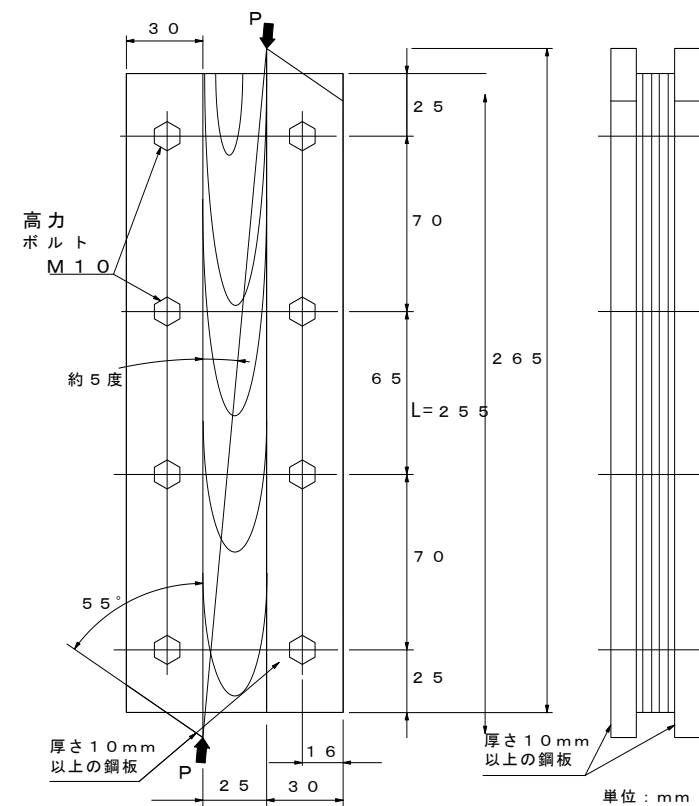
$$\text{面内せん断強さ (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{P_s}{h \ell}$$

(新設)

P_s は、最大荷重 (N)

h は、試料合板の表示厚さ (mm)

ℓ は、試験片の長さ (mm)



(新設)

注記1 鋼板の合板に接する面は滑り防止のためヤスリ目を入れることができる。

注記2 ボルトは、試験片と鋼板とが滑らないようにしっかり締め付ける。滑りの発生を防止する手段を講じてもお滑りが生ずるときは、ボルトを太くすることができる。この場合、鋼板の幅を30 mmより大きくすることができる。

(削る)

注記3 評価結果が本方法と同等若しくはそれ以下となることが明らかな方法又は評価結果を本方法によるものとして換算できることが明らかな方法を用いることができる。

4.14 耐水試験

4.14.1 試験片の作製

試験片は、各試験合板から一辺が150 mmの正形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあつては、4片）ずつ作製する。

4.14.2 手順

4.14.2.1 耐水A試験

同一試験合板から作製した試験片の裏面と裏面（4.14.1により4片の試験片を作製する場合にあつては、当該試験片のうち2片の試験片にあつては、表面と表面）を試験に支障のない方法ではり合わせ、側面を被覆したもの（以下「試験体」という。）を80℃±3℃の温水中に1時間浸せきした後、60℃±3℃で2時間乾燥する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

4.14.2.2 耐水B試験

試験体を60℃±3℃の温水中に1時間浸せきした後、60℃±3℃で2時間乾燥する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

4.14.2.3 耐水C試験

試験体を60℃±3℃の温水中に1時間浸せきした後、60℃±3℃で2時間乾燥する。

4.14.2.4 耐水D試験

試験体を40℃±3℃の温水中に1時間浸せきした後、60℃±3℃で2時間乾燥する。

4.15 湿熱試験

4.15.1 試験片の作製

試験片は、各試験合板から一辺が200 mmの正形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあつては、4片）ずつ作製する。

4.15.2 手順

試験片を水平に固定した後、試験片の表面（4.15.1により4片の試験片を作製する場合にあつては、当該試験片のうち2片の試験片にあつては、裏面）に沸騰水を滴下し、その上に0.5 Lの沸騰水を入れた1 L容量のアルミニウム容器を20分間放置した後、乾燥した布で摩擦し、そのまま24時間放置する。

注記 アルミニウム容器は、底面直径160 mmのふた付き円形平底のものとする。

4.16 摩耗試験

4.16.1 試験片の作製

試験片は、各試験合板から直径約120 mmの円板状又は試験に支障のない形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあつては、表面用に2片、裏面用に2片の計4片）ずつ作製し、試験片の中央に直径10 mmの穴をあける。

4.16.2 手順

注 鋼板の合板に接する面は滑り防止のためヤスリ目を入れることができる。

ボルトは、試験片と鋼板とが滑らないようにしっかり締め付ける。滑りの発生を防止する手段を講じてもお滑りが生ずるときは、ボルトを太くすることができる。この場合、鋼板の幅を30mmより大きくすることができる。

図15 面内せん断試験の方法

ウ 他の試験方法

このほか、評価結果が本方法と同等若しくはそれ以下となることが明らかな方法又は評価結果を本方法によるものとして換算できることが明らかな方法を用いることができる。

(15) 耐水試験（耐水A試験、耐水B試験、耐水C試験及び耐水D試験）

ア 試験片の作成

試験片は、各試験合板から一辺が150mmの正形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあつては、4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

(ア) 耐水A試験

同一試験合板から作成した試験片の裏面と裏面（アにより4片の試験片を作成する場合にあつては、当該試験片のうち2片の試験片にあつては、表面と表面）を試験に支障のない方法ではり合わせ、側面を被覆したもの（以下「試験体」という。）を80±3℃の温水中に1時間浸せきした後、60±3℃で2時間乾燥する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

(イ) 耐水B試験

試験体を60±3℃の温水中に1時間浸せきした後、60±3℃で2時間乾燥する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

(ウ) 耐水C試験

試験体を60±3℃の温水中に1時間浸せきした後、60±3℃で2時間乾燥する。

(エ) 耐水D試験

試験体を40±3℃の温水中に1時間浸せきした後、60±3℃で2時間乾燥する。

(16) 湿熱試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試験合板から一辺が200mmの正形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあつては、4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片を水平に固定した後、試験片の表面（アにより4片の試験片を作成する場合にあつては、当該試験片のうち2片の試験片にあつては、裏面）に沸騰水を滴下し、その上に0.5 Lの沸騰水を入れた1 L容量のアルミニウム容器を20分間放置した後、乾燥した布で摩擦し、そのまま24時間放置する。

注 アルミニウム容器は、底面直径160mmのふた付き円形平底のものとする。

(17) 摩耗試験（摩耗A試験及び摩耗C試験）

ア 試験片の作成

試験片は、各試験合板から直径約120mmの円板状又は試験に支障のない形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあつては、表面用に2片、裏面用に2片の計4片）ずつ作成し、試験片の中央に直径10 mmの穴をあける。

イ 試験の方法

4.16.2.1 摩耗A試験

試験片の質量を測定した後、当該試験片を図14、図15又は図16のいずれかに示す試験装置の回転盤に水平に固定し、研磨紙（JIS K 6902に定める検定に合格するものをいう。）を巻き付けたゴム製円板（JIS K 6902に定める検定に合格するものをいう。）2個を取り付けて試験片を100回転させ、その後当該試験片の質量を測定し、摩耗量を算出する。この場合、試験片面上に加わる総質量は、ゴム製円板の質量を含め500 gとする。

4.16.2.1.1 計算

摩耗量は、式(31)によって算出する。ただし、4.16.1により4片の試験片を作製する場合にあっては、表面、裏面それぞれの摩耗量を算出するものとする。

(削る)

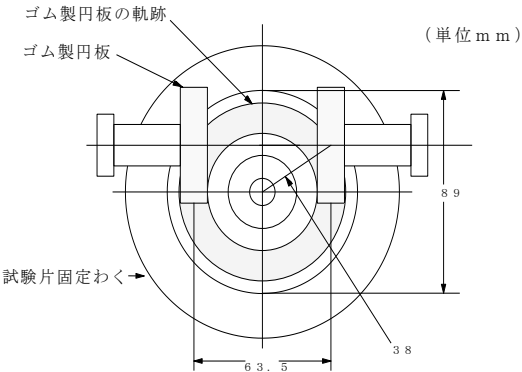
$$M = \frac{M_{av}}{2} \dots\dots\dots (31)$$

ここで、 M ： 摩耗量 (g)
 M_{av} ： 各試験片の摩耗減量 (g) の和

注記 摩耗減量とは、試験前の試験片の質量から100回転後の試験片の質量を引いたもの。

4.16.2.2 摩耗C試験

試験片を図14、図15又は図16のいずれかに示す試験装置の回転盤に水平に固定し、軟質摩耗輪（JIS K 7204に定めるCS17に適合するものをいう。）2個を取り付けて試験片を200回転させる。この場合、試験片面上に加わる総質量は、軟質摩耗輪の質量を含め1 000 gとする。



(7) 摩耗A試験

試験片の質量を測定した後、当該試験片を図16、図17又は図18のいずれかに示す試験装置の回転盤に水平に固定し、研磨紙（JIS K 6902（熱硬化性樹脂高圧化粧板試験方法）に定める検定に合格するものをいう。）を巻き付けたゴム製円板（JIS K 6902（熱硬化性樹脂高圧化粧板試験方法）に定める検定に合格するものをいう。）2個を取り付けて試験片を100回転させ、その後当該試験片の質量を測定し、摩耗量を算出する。この場合、試験片面上に加わる総質量は、ゴム製円板の質量を含め500 gとする。

注 摩耗量は、次の式によって算出する。ただし、アにより4片の試験片を作成する場合にあっては、表面、裏面それぞれの摩耗量を算出するものとする。

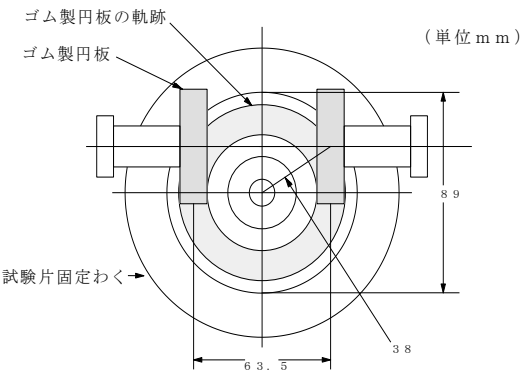
$$\text{摩耗量 (g)} = \frac{\text{各試験片の摩耗減量の和}}{2}$$

摩耗減量 (g) = 100回転前の試験片の質量 - 100回転後の試験片の質量

(新設)

(イ) 摩耗C試験

試験片を図16、図17又は図18のいずれかに示す試験装置の回転盤に水平に固定し、軟質摩耗輪（JIS K 7204（プラスチック摩耗輪による摩耗試験方法）に定めるCS17に適合するものをいう。）2個を取り付けて試験片を200回転させる。この場合、試験片面上に加わる総質量は、軟質摩耗輪の質量を含め1,000 gとする。



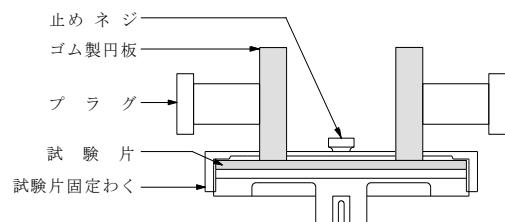


図14ー摩耗試験の方法1

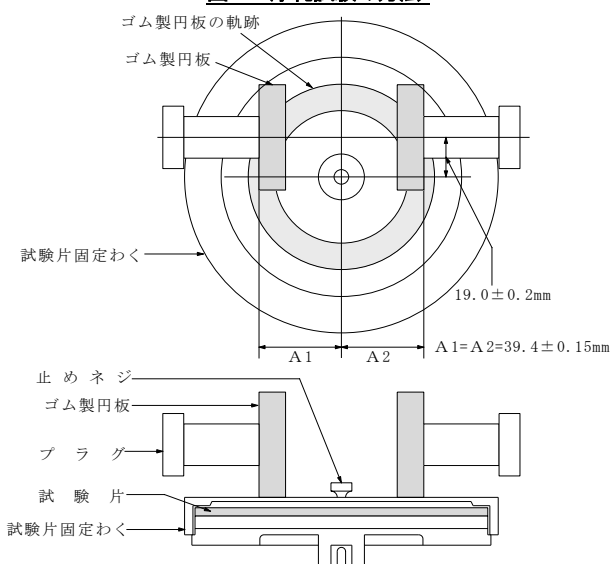


図15ー摩耗試験の方法2

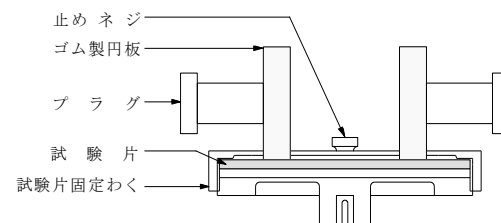


図16 摩耗試験の方法 1

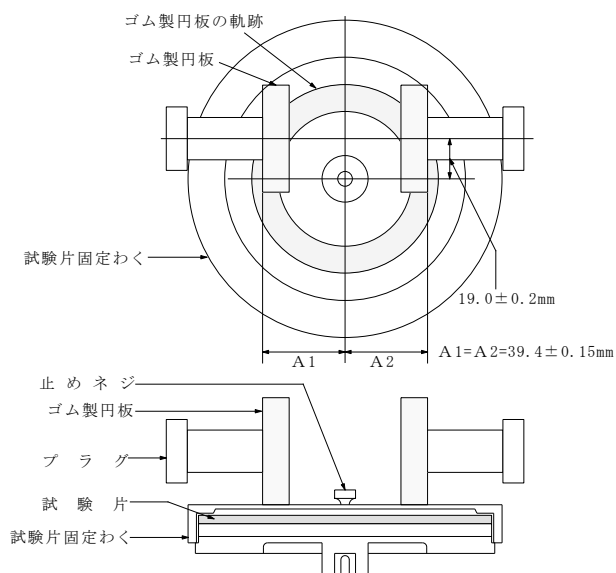


図17 摩耗試験の方法 2

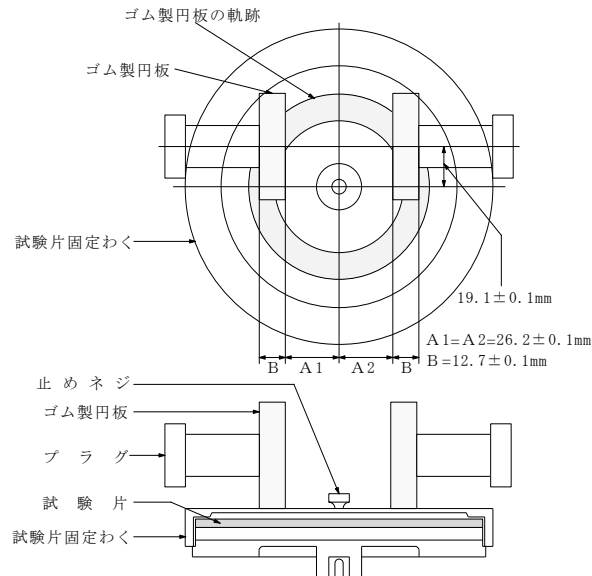


図16－摩耗試験の方法3

4.17 引きかき硬度試験

4.17.1 試験片の作製

試験片は、各試料合板から台板合板の表面の主繊維方向に平行に90 mm、直角に170 mmの長方形状のものを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）ずつ作製する。

4.17.2 手順

4.17.2.1 引きかき硬度A試験

試験片を図17のように取付台に水平に固定し、同図に示すダイヤ針を使用して200 gの重りにより荷重を加え、試験片の表面に長さ50 mmの線状のきずを3本付け、きずの深さを測定し、平均値（4.17.1により4片の試験片を作製する場合にあっては、表面、裏面それぞれの平均値。以下4.17において同じ。）を算出する。

4.17.2.2 引きかき硬度B試験

試験片を図17のように取付台に水平に固定し、同図に示すダイヤ針を使用して100 gの重りにより荷重を加え、試験片の表面に長さ50 mmの線状のきずを3本付け、きずの深さを測定し、平均値を算出する。

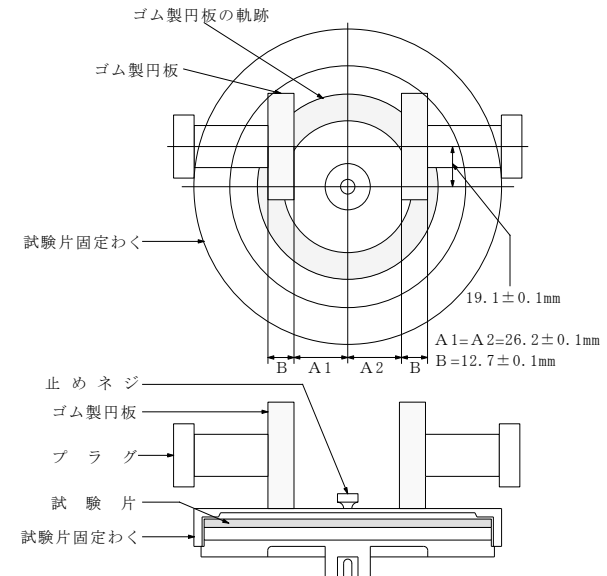


図18 摩耗試験の方法3

(18) 引きかき硬度試験（引きかき硬度A試験及び引きかき硬度B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面の主繊維方向に平行に90mm、直角に170mmの長方形状のものを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

(イ) 引きかき硬度A試験

試験片を図19のように取付台に水平に固定し、同図に示すダイヤ針を使用して200 gの重りにより荷重を加え、試験片の表面に長さ50mmの線状のきずを3本付け、きずの深さを測定し、平均値（アにより4片の試験片を作成する場合にあっては、表面、裏面それぞれの平均値。以下(18)において同じ。）を算出する。

(イ) 引きかき硬度B試験

試験片を図19のように取付台に水平に固定し、同図に示すダイヤ針を使用して100 gの重りにより荷重を加え、試験片の表面に長さ50mmの線状のきずを3本付け、きずの深さを測定し、平均値を算出する。

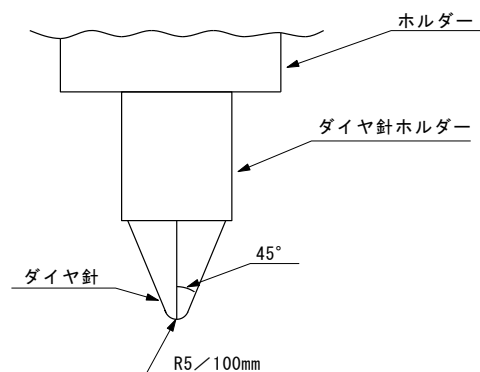
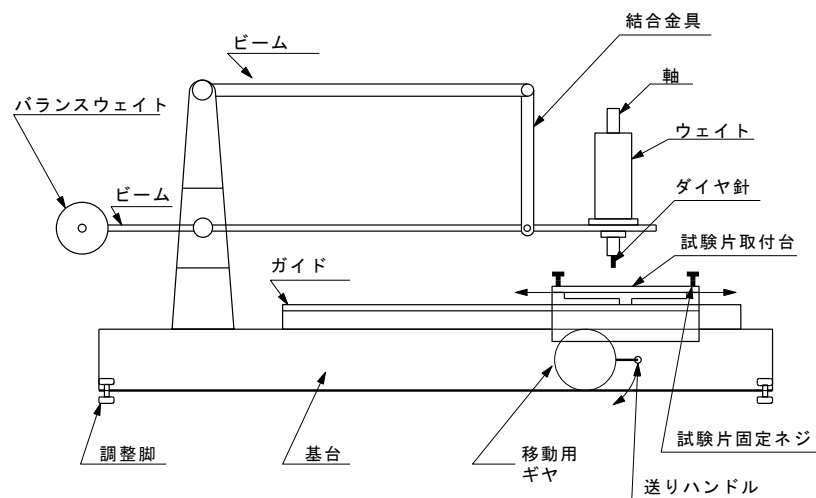


図17ー引きかき硬度試験機

4.18 衝撃試験

4.18.1 試験片の作製

試験片は、各試料合板から一辺が100 mmの正方形のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあつては、表面用に2片、裏面用に2片の計4片）ずつ作製する。

4.18.2 手順

4.18.2.1 衝撃A試験

試験片を図18のように固定盤に水平に固定し、曲率半径25.4 mmの先端部を有する質量150.gの落下重すい

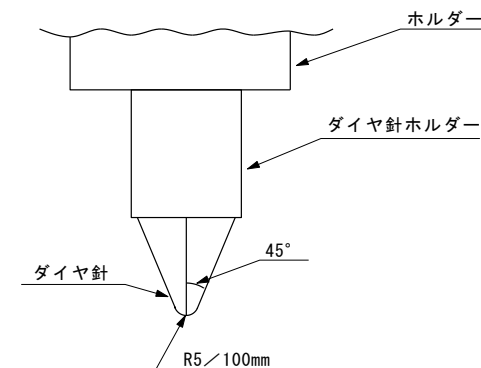
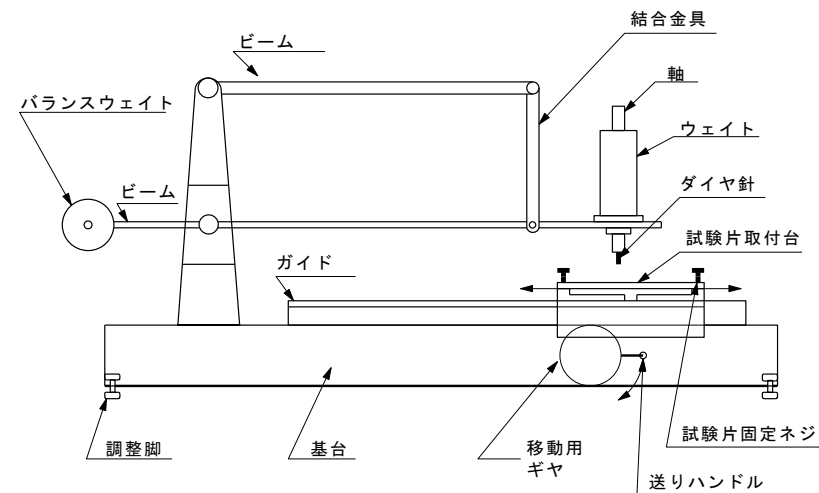


図19 引きかき硬度試験機

(19) 衝撃試験（衝撃A試験及び衝撃B試験）

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が100mmの正方形のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあつては、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

(7) 衝撃A試験

試験片を図20のように固定盤に水平に固定し、曲率半径25.4mmの先端部を有する質量150 gの落下

を落差30 mmで試験片の中央の1箇所に繰り返して50回落下させる。

4.18.2.2 衝撃B試験

試験片を図18のように固定盤に水平に固定し、曲率半径25.4 mmの先端部を有する質量100 gの落下重すいを落差30 mmで試験片の中央の1箇所に繰り返して50回落下させる。

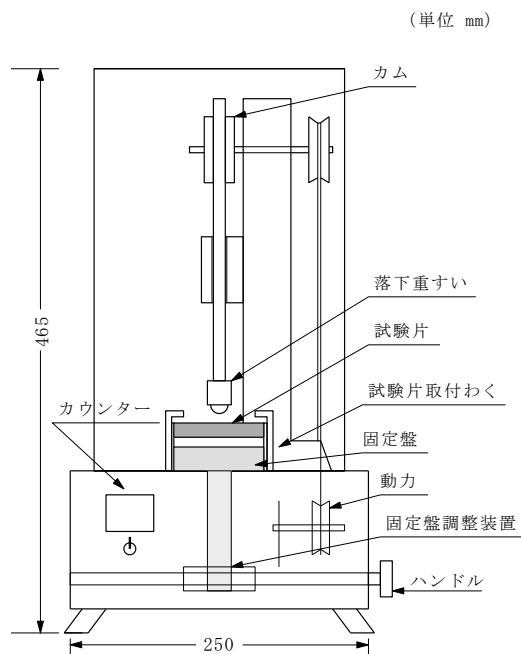


図18—衝撃試験の方法

4.19 汚染試験

4.19.1 試験片の作製

試験片は、各試験料合板から一辺が75 mmの正形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあつては、4片）ずつ作製する。

4.19.2 手順

4.19.2.1 汚染A試験

試験片を水平に置いた後、試験片の表面（4.19.1により4片の試験片を作製する場合にあつては、当該試験片のうち2片の試験片にあつては、裏面。以下4.19において同じ。）に一般市販品事務用青色インキ、油性インキ(黒色)（JIS S 6037に定めるものをいう。）及び赤色クレヨン（JIS S 6026に定めるもの又は同等の性能を有するものをいう。以下同じ。）でそれぞれ幅10 mmの線を引き、4時間放置した後、溶剤又は洗剤を布に含ませてふき取る。

4.19.2.2 汚染B試験

重すいを落差30mmで試験片の中央の1箇所に繰り返して50回落下させる。

(イ) 衝撃B試験

試験片を図20のように固定盤に水平に固定し、曲率半径25.4mmの先端部を有する質量100 gの落下重すいを落差30mmで試験片の中央の1箇所に繰り返して50回落下させる。

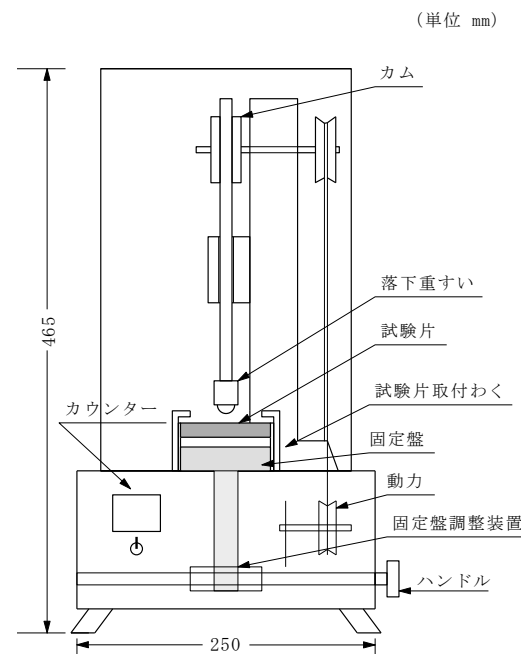


図20 衝撃試験の方法

(20) 汚染試験（汚染A試験及び汚染B試験）

ア 試験片の作成

試験片は、各試験料合板から一辺が75mmの正形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあつては、4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

(イ) 汚染A試験

試験片を水平に置いた後、試験片の表面（アにより4片の試験片を作成する場合にあつては、当該試験片のうち2片の試験片にあつては、裏面。以下(20)において同じ。）に一般市販品事務用青色インキ、油性インキ(黒色)（JIS S 6037（マーキングペン）に定めるものをいう。）及び赤色クレヨン（JIS S 6026（クレヨン及びびパス）に定めるもの又は同等の性能を有するものをいう。以下同じ。）でそれぞれ幅10mmの線を引き、4時間放置した後、溶剤又は洗剤を布に含ませてふき取る。

(イ) 汚染B試験

<p>試験片を水平に置いた後、試験片の表面に油性インキ（JIS S 6037に定めるものをいう。）及び赤色クレヨンでそれぞれ幅10 mmの線を引き、2時間放置した後、溶剤又は洗剤を布に含ませてふき取る。</p>	
<p>4.20 耐酸試験</p>	
<p>4.20.1 試験片の作製</p>	
<p>試験片は、各試験合板から一辺が75 mmの正方形のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあつては、4片）ずつ作製する。</p>	
<p>4.20.2 手順</p>	
<p>試験片を水平に置いた後、試験片の表面（4.20.1により4片の試験片を作製する場合にあつては、当該試験片のうち2片の試験片にあつては、裏面）に5 %酢酸水溶液を滴下し、時計皿等で6時間被覆した後、ただちに水洗いし、室内に24時間放置する。</p>	
<p>4.21 耐シンナー試験</p>	
<p>4.21.1 試験片の作製</p>	
<p>試験片は、各試験合板から一辺が75 mmの正方形のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあつては、4片）ずつ作製する。</p>	
<p>4.21.2 手順</p>	
<p>試験片を水平に置いた後、試験片の表面（4.21.1により4片の試験片を作製する場合にあつては、当該試験片のうち2片の試験片にあつては、裏面）にラッカーシンナーを滴下し、時計皿等で6時間被覆した後、室内に24時間放置する。</p>	
<p>(削る)</p>	
<p>(削る)</p>	
<p>(削る)</p>	

試験片を水平に置いた後、試験片の表面に油性インキ（J I S S 6037（マーキングペン）に定めるものをいう。）及び赤色クレヨンでそれぞれ幅10mmの線を引き、2時間放置した後、溶剤又は洗剤を布に含ませてふき取る。

(21) 耐酸試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試験合板から一辺が75mmの正形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあつては、4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片を水平に置いた後、試験片の表面（アにより4片の試験片を作成する場合にあつては、当該試験片のうち2片の試験片にあつては、裏面）に5%酢酸水溶液を滴下し、時計皿で6時間被覆した後、ただちに水洗いし、室内に24時間放置する。

(22) 耐シンナー試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試験合板から一辺が75mmの正形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあつては、4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片を水平に置いた後、試験片の表面（アにより4片の試験片を作成する場合にあつては、当該試験片のうち2片の試験片にあつては、裏面）にラッカーシンナーを滴下し、時計皿で6時間被覆した後、室内に24時間放置する。

別表1（第4条関係）

ヤナギ科、ヤマモモ科、クルミ科、カバノキ科、ブナ科、ニレ科、クワ科、カツラ科、モクレン科、クスノキ科、マンサク科、バラ科、ミカン科、ツゲ科、モチノキ科、カエデ科、トチノキ科、ムクロジ科、シナノキ科、ツバキ科、ウコギ科、ミズキ科、カキノキ科、ハイノキ科、エゴノキ科及びモクセイ科
--

別表2（第5条、第6条関係）

合板の厚さ	単板の数	表板及び裏板の単板の厚さ (単位 mm)	
		3又は4	5以上
7.5mm以上 9.0mm未満		2.5	二
9.0mm以上 12.0mm未満		2.0	1.5
12.0mm以上 15.0mm未満		2.0	1.5
15.0mm以上		二	1.5

別表3（第6条関係）

区 分	欠点数の算出式
腐朽が重度のホワイトポケット	板幅方向の幅 (mm) ÷ 150
腐朽が軽度のホワイトポケット	板幅方向の幅 (mm) ÷ 300

	<u>板幅方向の径が25mmを超え40mm以下の生き節、死に節、抜け節、穴及び埋め木</u>	<u>個数× 1 / 2</u>
	<u>板幅方向の径が40mmを超え65mm以下の生き節、死に節、抜け節、穴及び埋め木</u>	<u>個数× 1</u>
	<u>板幅方向の径が65mmを超える生き節、死に節、抜け節、穴及び埋め木</u>	<u>個数× 3</u>