

	いこと。 3 別記の3の(2) 1)の耐シンナー試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ、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)

[表略]

	いこと。 3 別記の3の(2) 5)の耐シンナー試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ、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 第1項の表面の品質の基準は、次のとおりとする。

事 項	基 準
化粧材の状態	印刷、樹脂、塗膜、仕上げ塗装にむらがないこと。
はがれ、ふくれ又はき裂	ないこと。
汚染、ごみ等の付着、きず又は補修してあること。	
はプレスマーク	
その他の欠点	極めて軽微であること。

(標準寸法)

第10条 標準寸法は、次のとおりとする。

	厚さ (mm)	幅 (mm)	長さ (mm)
(略)	(略)	(略)	(略)
		(略)	(略)
		(略)	(略)
		(略)	(略)
(略)	(略)	(略)	(略)
		(略)	(略)
構造用合板及び化粧ばり構造用合板	5.0、5.5、6.0、7.5、9.0、12.0、15.0、18.0、21.0、24.0、28.0、30.0、35.0	900	1,800、1,818
		910	1,820、2,130、2,440、2,730、3,030
		955	1,820
		1,000	2,000
		1,220	2,440、2,730
(略)	(略)	(略)	(略)
	(略)	(略)	(略)
		(略)	(略)

(標準寸法)

第9条 標準寸法は、次のとおりとする。

	厚さ (mm)	幅 (mm)	長さ (mm)
普通合板	2.3、2.5、2.7、3.0、3.5、4.0、5.5、6.0、9.0、12.0、15.0、18.0、21.0、24.0	910	910、1,820、2,130、2,430、2,730、3,030
		610、760、1,220	1,820
		850、1,000	2,000
		1,220	2,430
コンクリート型枠用合板	12.0、15.0、18.0、21.0、24.0	500	2,000
		600	1,800、2,400
		900	1,800
		1,000	2,000
		1,200	2,400
構造用合板	5.0、5.5、6.0、7.5、9.0、12.0、15.0、18.0、21.0、24.0、28.0、30.0、35.0	900	1,800、1,818
		910	1,820、2,130、2,440、2,730、3,030
		955	1,820
		1,000	2,000
		1,220	2,440、2,730
天然木化粧合板	3.2	910	1,820
	4.2、6.0	610、1,220	2,430
		910	1,820、2,130

(略)	(略)	(略)
	(略)	(略)
	(略)	(略)
	(略)	(略)
	(略)	(略)
	(略)	(略)
	(略)	(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「試験合板」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 類浸せき割離試験、2 類浸せき割離試験、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、摩擦試験、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任意に抜き取るものとする。

表24 普通合板、コンクリート型枠用合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板における抜き取り枚数
 [表略]

[削除]

注 曲げ剛性試験にあつては、荷口の合板の枚数に係わらず試験合板の枚数は5枚とする。
 表25 構造用合板及び化粧ばり構造用合板の防虫処理試験並びに構造用合板及び化粧ばり構造用合板のホルムアルデヒド放散量試験以外の試験における抜き取り枚数
 [表略]

表26 構造用合板及び化粧ばり構造用合板の防虫処理試験並びに構造用合板及び化粧ばり構造用合板のホルムアルデヒド放散量試験における抜き取り枚数
 [表略]

特殊加工化粧合板	2、3、2、4、2、5、	606、610	2、420、2、425、2、430、2、440、2、730、2、730
		910、915、920	1、820、1、825、1、830、2、120、2、130、2、140、2、420、2、430、2、440
	2、7、3、0、3、2、		
	3、5、3、7、3、8、	1、000、1、010	2、000、2、010
	4、0、4、2、4、8、	1、070	1、820
	5、0、5、2、5、5、	1、210	2、420
	6、0、8、5、9、0	1、220、1、230	1、820、1、825、1、830、2、120、2、135、2、150、2、420、2、430、2、440、2、740
		2、130	2、440

別記

1 試験試料の採取

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 類浸せき割離試験、2 類浸せき割離試験、含水率試験、ホルムアルデヒド放散量試験、防虫処理試験、吸湿試験、難燃性試験、防炎性試験、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、摩擦試験、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試験片を切り取るべき合板（以下「試験合板」という。）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 荷口から次の表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任意に抜き取るものとする。

(1) 普通合板、コンクリート型枠用合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧板

荷口の合板の枚数		試験合板又は試験合板の枚数	
1, 000枚以下	2 枚	試験合板又は試験合板の枚数	
1, 001枚以上 2, 000枚以下		ホルムアルデヒド放散量試験以外の試験につい	
2, 001枚以上 3, 000枚以下		て再試験を行う場合は、左に掲げる数量の2 倍	
3, 001枚以上		の試験合板又は試験合板を抜き取る。	

注1 難燃性試験及び防炎性試験にあつては、荷口の合板の枚数が1, 000枚以下のものにあつても試験合板の枚数は3 枚とする。

2 曲げ剛性試験にあつては、荷口の合板の枚数に係わらず試験合板の枚数は5 枚とする。
 (2) 構造用合板

ア 防虫処理試験及びホルムアルデヒド放散量試験以外の試験

荷口の合板の枚数		試験合板又は試験合板の枚数	
1, 000枚以下	4 枚	試験合板又は試験合板の枚数	
1, 001枚以上 2, 000枚以下		再試験を行う場合は、左に掲げる数量の2 倍の	
2, 001枚以上 3, 000枚以下		試験合板又は試験合板を抜き取る。	
3, 001枚以上		試験合板又は試験合板を抜き取る。	

イ 防虫処理試験及びホルムアルデヒド放散量試験

荷口の合板の枚数		試験合板の枚数	
1, 000枚以下	2 枚	試験合板の枚数	
		防虫処理試験について再試験を行う場合は、左	

- (2) 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又は温冷水浸せき試験
- ア 試験片の作成

試験片は、各試験合板から次の方法によって作成する。

- (7) 積層数が3の合板については、各試験合板から図1のA（Aによれば単板切れしものについてはB）に示す形の試験片を4片ずつ作成する。この場合において、試験合板ごとに、試験片の心板の裏割れ方向と荷重方向が順逆半数ずつになるように切込みを入れるものとする。
- (4) 積層数が5の合板については、図2に示す形の試験片を、積層数が7の合板については、図3に示す形の試験片を(7)に準じて作成し、その切込みは試験合板のいずれかの2接着層（平行層及び化粧単板接着層を除く。）について試験ができるようにし、その全ての接着層（平行層及び化粧単板接着層を除く。）について順逆2片ずつ試験を行えるようにする。ただし、必要に応じ、試験に不要な単板をはぎ取ってもよいこととする。積層数が5及び7の合板以外の合板（(7)に規定するものを除く。）についてもこれに準ずるものとする。なお、平行層及び化粧単板接着層を有する合板にあっては、それぞれの平行層及び化粧単板接着層について、2片以上の試験片に含まれるように作成するものとする。

[削る。]

[削る。]

[図略]

を行うことができることとするが、この場合、試験の結果と試験片の含水率の関係等により関係温湿度条件下における曲げヤング係数、曲げ強さ又は面内せん断強さが確保されていることが適切に評価できるものであること。

- (2) 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又は温冷水浸せき試験
- ア 試験片の作成

試験片は、各試験合板から次の方法によって作成する。

- (7) 積層数が3の合板については、各試験合板から図1のA（Aによれば単板切れしものについてはB）に示す形の試験片を4片ずつ作成する。この場合において、試験合板ごとに、試験片の心板の裏割れ方向と荷重方向が順逆半数ずつになるように切込みを入れるものとする。
- (4) 積層数が5の合板については、図1のイに示す形の試験片を(7)に準じて作成し、その切込みは試験合板のいずれかの2接着層（平行層を除く。）について試験ができるようにし、そのすべての接着層（平行層を除く。）について順逆2片ずつ試験を行えるようにする。ただし、必要に応じ、試験に不要な単板をはぎ取ってもよいこととする。積層数が5の合板以外の合板（(7)に規定するものを除く。）についてもこれに準ずるものとする。なお、平行層を有する合板にあっては、それぞれの平行層について、2片以上の試験片に含まれるように作成するものとする。

ア 積層数が3の合板

図1

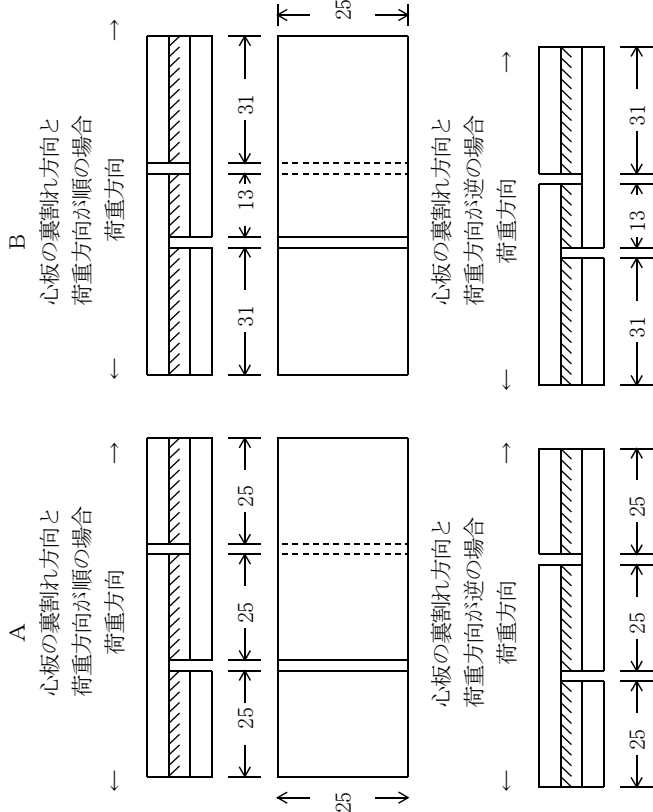


図1 積層数が3枚の合板の試験片の作成方法

[削る。]

[図略]

[新設]

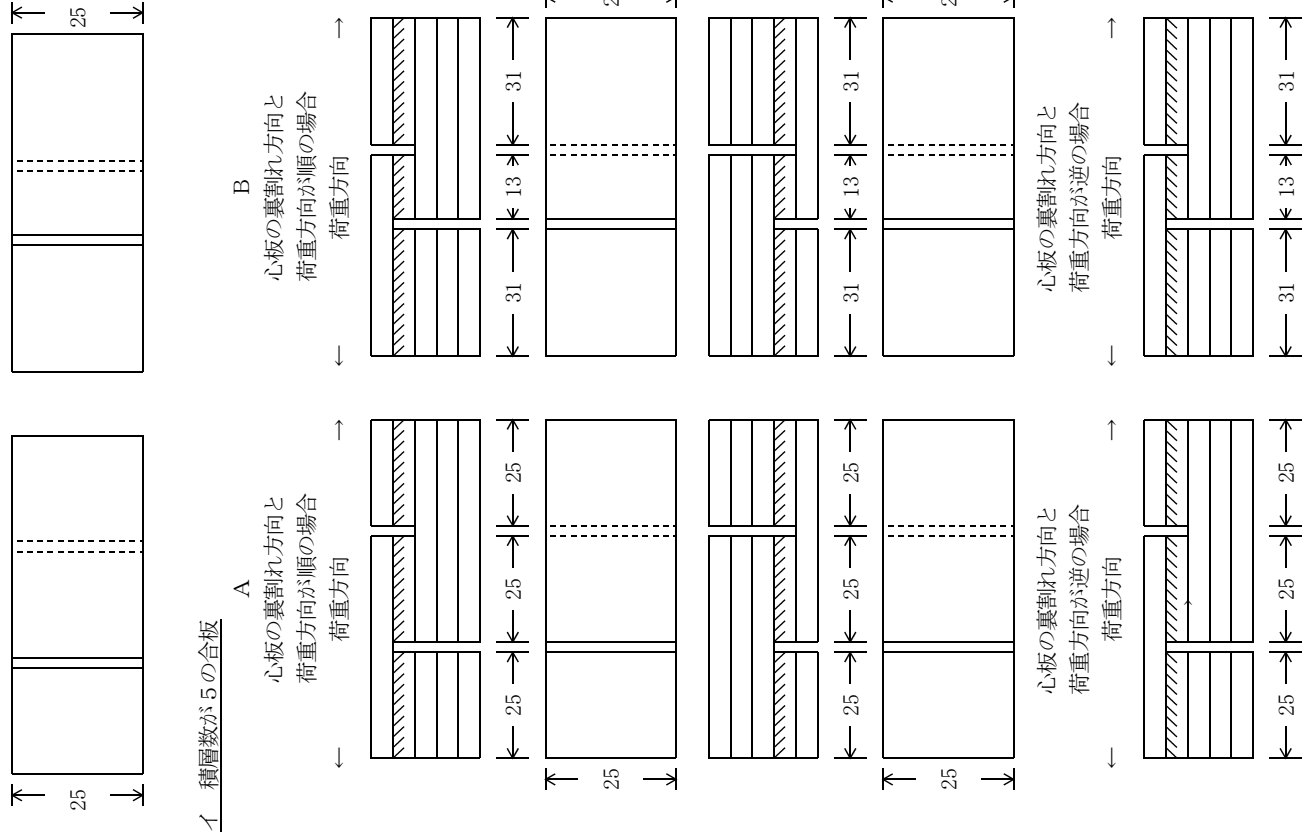
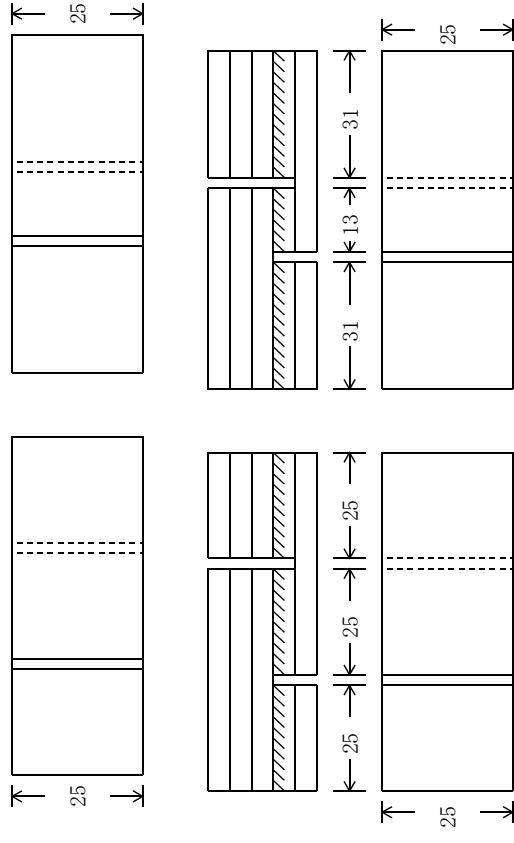
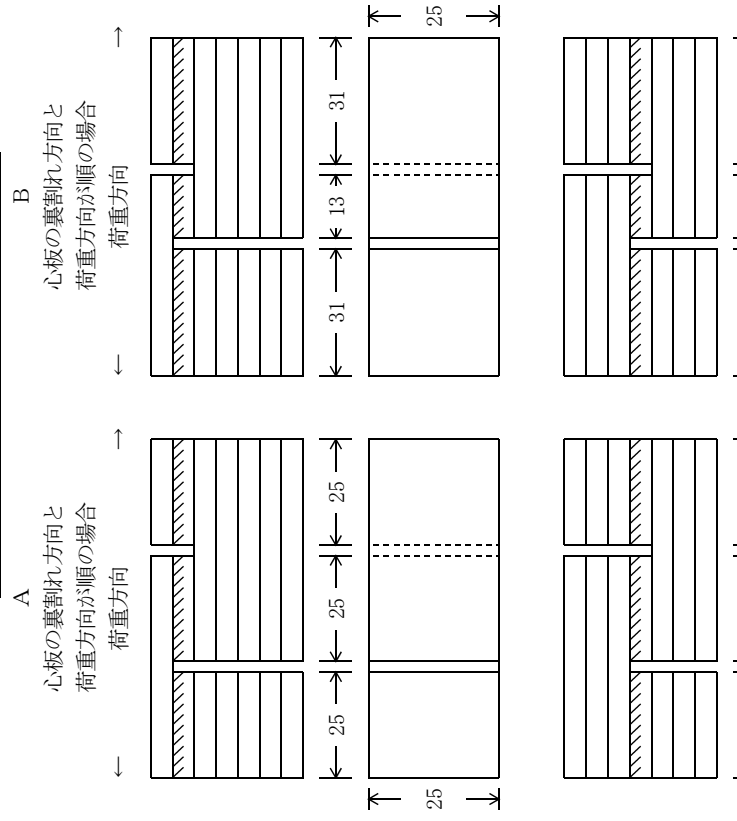
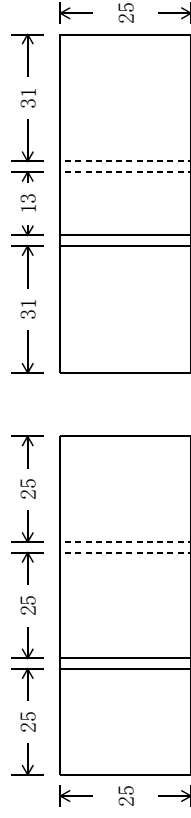
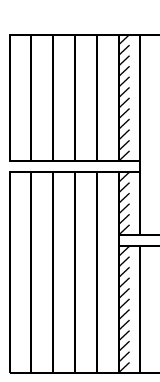
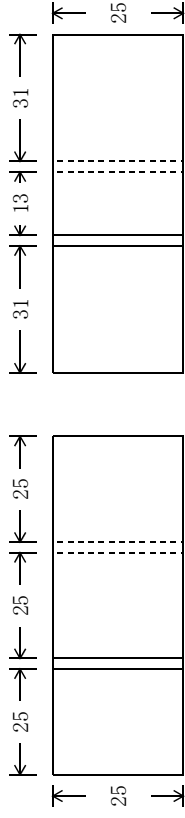


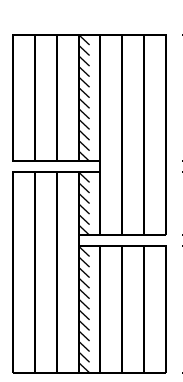
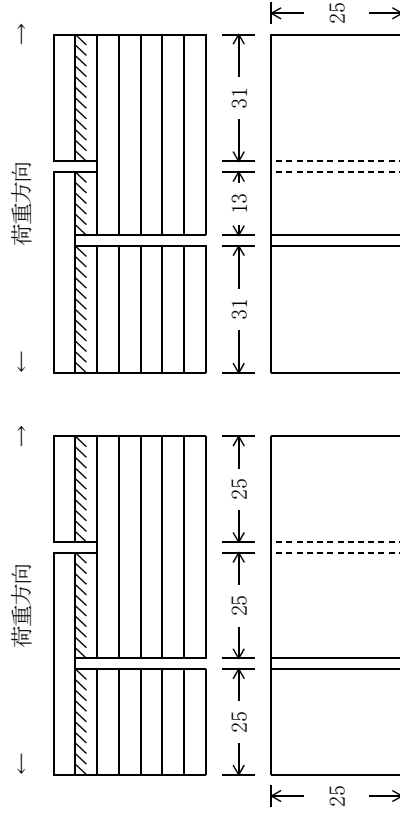
図2 積層数が5枚の合板の試験片の作成方法



[新設]
[新設]



心板の裏割れ方向と
荷重方向が逆の場合



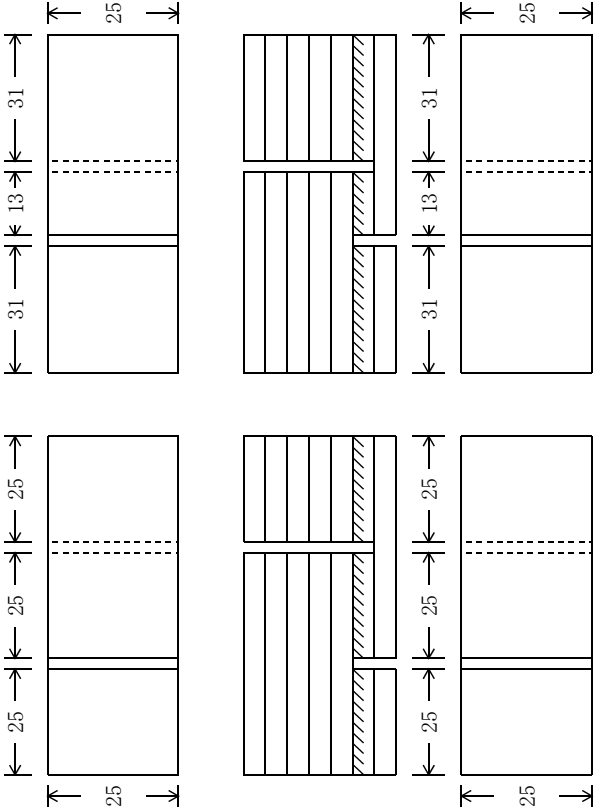


図3 積層数が7枚の合板の試験片の作成方法

注 (略)

イ 試験の方法

(7)～(h) (略)

〔新設〕

注 試験片に用いられている単板の樹種が針葉樹であるときは、切り込みは、試験を行う2接着層間の単板の厚さの3分の2までとする。

イ 試験の方法

(7) 連続煮沸試験

試験片を沸騰水中に72時間浸せきした後、室温（10～25℃とする。以下同じ。）の水中にさめるまで浸せきし、ぬれたままの状態で接着力試験（試験片の両端をつかみ、両端の方向に毎分、880N以下の荷重速度で引張り、破壊させる試験をいう。以下同じ。）を行い、最大荷重及び木部破断率（5％単位とする。以下同じ。）を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率（試験片全数の木部破断率の平均をいい、5％の単位まで算出する。以下同じ。）を算出する。ただし、広葉樹のみを原料とした合板にあっては、最大荷重のみを測定し、せん断強さのみを算出するものとす（以下(イ)及び(α)から(h)までにおいて同じ。）。

(イ) スチーミング繰返し試験

試験片を室温の水中に2時間以上浸せきした後、130±3℃で2時間スチーミングを行い、室温の流水中に1時間浸せきし、更に130±3℃で2時間スチーミングを行い、室温の水中にさめるまで浸せきし、ぬれたままの状態で接着力試験を行い、最大荷重及び木部破断率を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率を算出する。

(ウ) 減圧加圧試験

試験片を室温の水中に浸せきし、0.085MPa以上の減圧を30分間行い、更に0.45～0.48MPaの加圧を30分間行い、ぬれたままの状態で接着力試験を行い、最大荷重及び木部破断率を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率を算出する。ただし、特種の試験にあっては、木部破断率のみを測

注　せん断強さは、次の式によって算出する。ただし、試験片の表板（化粧ばり構造用合板）にあつては、表板に化粧単板の厚さを加えた厚さ）に対する心板の厚さの比が1.50以上のものにあつては、その算出した数値に表27の厚さの比の区分に従い、それぞれ同表の右欄に掲げる係数を乗じて得た数値をそのせん断強さとする。

せん断強さ（MPa又はN／mm²）＝ $\frac{P}{b} \times \frac{s}{h}$

- P は、最大荷重（N）
b は、試験片の幅（mm）
h は、切り込みと切り込みの間の間隔（mm）

表27 厚さの比に対する係数

[表略]

- (3) 1 類浸せき 剝離試験又は2 類浸せき 剝離試験
ア 試験片の作成
イ 試験の方法
(7) 1 類浸せき 剝離試験
試験片を沸騰水中に4 時間浸せきした後、60±3℃で2 0 時間乾燥し、これを沸騰水中に4 時間浸せきし、更に60±3℃で3 時間乾燥する。

- 定し、平均木部破断率並びに木部破断率60%以上の試験片及び80%以上の試験片の数を算出するものとする。
- (戊) 煮沸繰返し試験
試験片を沸騰水中に4 時間浸せきした後、60±3℃で20時間乾燥（恒温乾燥器に入れ、器中に湿気がこもらないように乾燥するものとする。以下同じ。）し、更に沸騰水中に4 時間浸せきし、これを室温の水中にさめるまで浸せきし、ぬれたままの状態で接着力試験を行い、最大荷重及び木部破断率を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率を算出する。
- (己) スチーミング処理試験
試験片を室温の水中に2 時間以上浸せきした後、120±3℃で3 時間スチーミングを行い、これを室温の水中にさめるまで浸せきし、ぬれたままの状態で接着力試験を行い、最大荷重及び木部破断率を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率を算出する。
- (己) 温冷水浸せき試験
試験片を60±3℃の温水中に3 時間浸せきした後、室温の水中にさめるまで浸せきし、ぬれたままの状態で接着力試験を行い、最大荷重及び木部破断率を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率を算出する。
- 注　せん断強さは、次の式によって算出する。ただし、試験片の表板に対する心板の厚さの比が1.50以上のものにあつては、その算出した数値に次の表の厚さの比の区分に従い、それぞれ同表の右欄に掲げる係数を乗じて得た数値をそのせん断強さとする。

せん断強さ（MPa又はN／mm²）＝ $\frac{P}{b} \times \frac{s}{h}$

- P は、最大荷重（N）
b は、試験片の幅（mm）
h は、切り込みと切り込みの間の間隔（mm）

[新設]

厚　さ　の　比		係　数
1.50以上	2.00未満のもの	1.1
2.00以上	2.50未満のもの	1.2
2.50以上	3.00未満のもの	1.3
3.00以上	3.50未満のもの	1.4
3.50以上	4.00未満のもの	1.5
4.00以上	4.50未満のもの	1.7
4.50以上のもの		2.0

- (3) 1 類浸せき はく離試験又は2 類浸せき はく離試験
ア 試験片の作成
試験片は、各試験合板から一辺が75mmの正方形状のものを4 片ずつ作成する。
イ 試験の方法
(7) 1 類浸せき はく離試験
試験片を沸騰水中に4 時間浸せきした後、60±3℃で2 0 時間乾燥し、これを沸騰水中に4 時

(1) 2類浸せきはく離試験 試験片を、70±3℃の温水中に2時間浸せきした後、60±3℃で3時間乾燥する。 (4) 含水率試験 ア (略) イ 試験の方法 (7) 試験片の質量を測定し、これを乾燥器中で103±2℃の温度で乾燥し、恒量に達したと認められるとき(6時間以上の間隔をおいて測定したときの質量の差が試験片質量の0.1%以下のときをいう。)に達したと認められるときの質量(以下「全乾質量」という。)を測定する。 (1) 全乾質量を測定した後、次の式によって0.1%の単位まで含水率を算出し、同一試験合板から作成された試験片の含水率の平均値を0.5%の単位まで算出する。	(1) 2類浸せきはく離試験 試験片を、70±3℃の温水中に2時間浸せきした後、60±3℃で3時間乾燥する。 (4) 含水率試験 ア (略) イ 試験の方法 (7) 試験片の質量を測定し、これを乾燥器中で103±2℃の温度で乾燥し、恒量に達したと認められるとき(6時間以上の間隔をおいて測定したときの質量の差が試験片質量の0.1%以下のときをいう。)に達したと認められるときの質量(以下「全乾質量」という。)を測定する。 (1) 全乾質量を測定した後、次の式によって0.1%の単位まで含水率を算出し、同一試験合板から作成された試験片の含水率の平均値を0.5%の単位まで算出する。
含水率 (%) = $\frac{W_1 - W_2}{W_2} \times 100$ W₁は、乾燥前の質量 (g) W₂は、全乾質量 (g) (7) (7)及び(1)に掲げる方法以外の方法によって試験合板の適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。 (5) ホルムアルデヒド放散量試験 ア 試験片の作成 試験片は、各試験合板から長さ150mm、幅50mmの長方形状のものを10片ずつ作成する。 イ 試験の方法 (7) 試験片の養生 同一試験合板から作成した試験片ごとにビニール袋で密封し、温度を20±1℃に調整した恒温室等で1日以上養生する。 (1) 試験の調製 試験は、次のaからhまでによりそれぞれ調製する。 a よう素溶液 (0.05mol/L) よう化カリウム40gを水25mLに溶かし、これにより素13gを溶かした後、これを1,000mLの全量フラスコ(JIS R 3505 (ガラス製体積計))に規定するものをいう。以下同じ。)に移し入れ、塩酸3滴を加えた後、水で定容としたもの。 b チオ硫酸ナトリウム溶液 (0.1mol/L) チオ硫酸ナトリウム五水和物26gと炭酸ナトリウム0.2gを溶存酸素を含まない水1,000mLに溶かし、2日間放置した後、よう素酸カリウムを用いて、JIS K 8001 (試薬試験方法通則) の4.5 (滴定用溶液) (21.2) 0.1mol/Lチオ硫酸ナトリウム溶液に規定する標定を行ったもの。 c 水酸化ナトリウム溶液 (1mol/L) 水酸化ナトリウム40gを水200mLに溶かし、これを1,000mLの全量フラスコに移し入れ、水で	含水率 (%) = $\frac{W_1 - W_2}{W_2} \times 100$ W₁は、乾燥前の質量 (g) W₂は、全乾質量 (g) (7) (7)及び(1)に掲げる方法以外の方法によって試験合板の適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。 (5) ホルムアルデヒド放散量試験 ア 試験片の作成 試験片は、各試験合板から長さ150mm、幅50mmの長方形状のものを、木口面及び表裏面の合計面積が1,800cm²以上となる最小枚数をそれぞれ作成する。 イ 試験の方法 (7) (略) (1) 試薬の調製 試験は、次のaからhまでによりそれぞれ調製する。 a ～ g (略)

	h アセチルアセトーン酢酸アンモニウム溶液 アセチルアセトーン酢酸アンモニウム溶液は、150 g の酢酸アンモニウムを800mLの水に溶かし、これに3 mLの氷酢酸と2 mLのアセチルアセトンを加え、溶液の中で十分混和させ、更に水を加えて1,000mLとしたもの。(直ちに測定ができない場合は、0℃～10℃までの冷暗所に調整後3日を超えない間保管することができる。) (7) ホルムアルデヒドの捕集 図4に示すように、<u>大きさ240mm</u> (内径120mm、高さ60mm)の結晶皿を置き、その上に図5に示す試験片をそれぞれが接触しないように支持金具に固定してのせ、20±1℃で24時間以上24時間5分以内放置して、放散するホルムアルデヒドを蒸留水に吸収させて試料溶液とする。 また、バックグラウンドのホルムアルデヒド濃度を測定するために試験片を入れない状態で上記の操作を行い、これをバックグラウンド溶液とする。
--	---

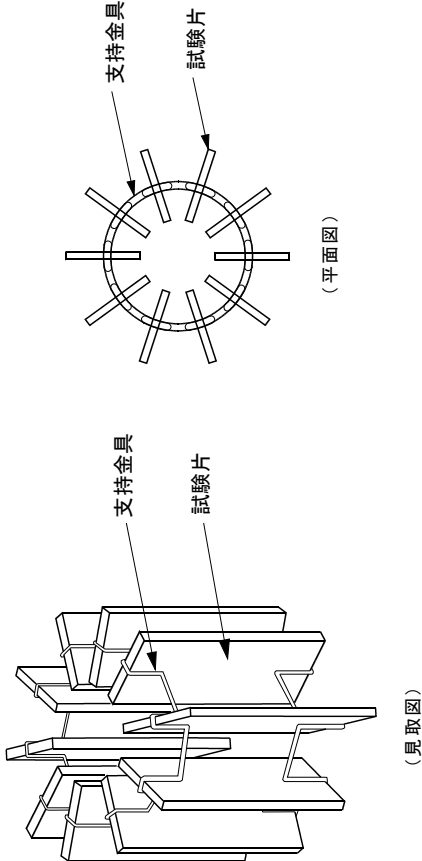
	定容としたもの。 d 硫酸溶液 (1 mol/L) 硫酸56mLを水200mLに溶かし、これを1,000mLの全量フラスコに移し入れ、水で定容としたもの。 e でんぶん溶液 でんぶん1 gを水10mLとよく混和し、熱水200mL中にかき混ぜながら加える。約1分間煮沸し、冷却した後、ろ過した溶液。 f ホルムアルデヒド標準原液 ホルムアルデヒド液1 mLを1,000mLの全量フラスコに入れ、水で定容としたもの。 この溶液のホルムアルデヒド濃度は、次の要領により求める。 上記、ホルムアルデヒド標準原液20mLを100mLの共栓付き三角フラスコ (JIS R 3503 (化学分析用ガラス器具) に規定するものを用いる。以下同じ。) に分取し、aのよう素溶液25mL及びcの水酸化ナトリウム溶液10mLを加え、遮光した状態で15分間室温に放置する。次に、dの硫酸溶液15mLを加え、遊離したよう素を直ちにbのチオ硫酸ナトリウム溶液で滴定する。溶液が淡黄色になってから、eのでんぶん溶液1 mLを指示薬として加え、更に滴定する。別に水20mLを用いて空試験を行い、次の式によってホルムアルデヒド濃度を求める。 $C=1.5 \times (B-S) \times f \times 1,000 / 20$ Cは、ホルムアルデヒド標準原液中のホルムアルデヒド濃度 (mg/L) Sは、ホルムアルデヒド標準原液の0.1mol/Lのチオ硫酸ナトリウム溶液の滴定量 (mL) Bは、空試験における0.1mol/Lのチオ硫酸ナトリウム溶液の滴定量 (mL) fは、0.1mol/Lのチオ硫酸ナトリウム溶液のファクター 1.5は、0.1mol/Lのチオ硫酸ナトリウム溶液1 mLに相当するホルムアルデヒド量 (mg) g ホルムアルデヒド標準溶液 ホルムアルデヒド標準原液を水1,000mL中に3 mgのホルムアルデヒドを含むように、1,000mLの全量フラスコに適量採り、水で定容としたもの。 h アセチルアセトーン酢酸アンモニウム溶液 アセチルアセトーン酢酸アンモニウム溶液は、150 g の酢酸アンモニウムを800mLの水に溶かし、これに3 mLの氷酢酸と2 mLのアセチルアセトンを加え、溶液の中で十分混和させ、更に水を加えて1,000mLとしたもの。(直ちに測定ができない場合は、0～10℃までの冷暗所に調整後3日を超えない間保管することができる。) (7) ホルムアルデヒドの捕集 図2のように<u>大きさ240mm</u> (内容積9～111Lまで) のデシケーター (JIS R 3503 (化学分析用ガラス器具) に規定するものを用いる。) の底の中央部に300±1 mLの蒸留水を入れた直径120mm、高さ60mmの結晶皿を置き、その上に図3のように試験片をそれぞれが接触しないように支持金具に固定してのせ、20±1℃で24時間-0、+5分放置して、放散するホルムアルデヒドを蒸留水に吸収させて試料溶液とする。 また、バックグラウンドのホルムアルデヒド濃度を測定するために試験片を入れない状態で上記の操作を行い、これをバックグラウンド溶液とする。
--	---

[削る。]
[図略]

図 4 ホルムアルデヒドの捕集方法

[削る。]
[図略]

図 3



(平面図)

図 5 試験片の固定方法例 (10枚の場合)

(エ)～(カ) (略)

[新設]

- (エ) 試料溶液中のホルムアルデヒド濃度の測定
試料溶液及びバックグラウンド溶液中のホルムアルデヒド濃度の測定は、アセチルアセトン吸光度法によって測定する。
- (ウ) の試料溶液25mLを共栓付き容器に入れ、次に、アセチルアセトン-酢酸アンモニウム溶液25mLを加え、軽く栓をして混和する。共栓付き容器を、 $65 \pm 2^{\circ}\text{C}$ の水中で10分間加温した後、この溶液を室温になるまで遮光した状態で静置する。この溶液を吸収セルに採り、水を対照として、波長412nmで分光光度計で吸光度を測定する。
- (オ) 検量線の作成
検量線は、ホルムアルデヒド標準溶液を、全量ピペット (JIS R 3505 (ガラス製体積計) に規定するものをいう。) で0 mL、5 mL、10 mL、20 mL、50 mL及び100 mLずつ採り、別々の100 mLの全量

	フラスコに入れた後、水で定容とし、検量線作成用ホルムアルデヒド溶液とする。それぞれの検量線作成用溶液から25mLを分取し(α)の操作を行い、ホルムアルデヒド量(0～3mg)と吸光度との関係線を作成する。その傾き(F)は、グラフ又は計算によって求める。 (4) ホルムアルデヒド濃度の算出 試料溶液のホルムアルデヒド濃度は次の式により算出する。 $G = F \times (A_d - A_b)$ Gは、試験片のホルムアルデヒド濃度 (mg/L) A_dは、試料溶液の吸光度 A_bは、バックグラウンド溶液の吸光度 Fは、検量線の傾き (mg/L)
(6) 防虫処理試験	
ア 分析用試料の作成	各試験合板から適当な大きさの試験片を2片ずつ作成し、同一の試験合板から作成した2片の試験片から削り取った木片を混ぜ合わせた後、細かく砕いたものを分析用試料とする。ただし、ほう素化合物で処理したものにあっては、更に100から105℃までの温度の恒温乾燥器中で全乾したものを分析用試料とする。
イ 吸収量の算出	分析用試料に含有される薬剤をウに示す方法により定量し、次の式によって薬剤の吸収量を算出する。ただし、これ以外の方法により試験合板の適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。
ウ 定量方法	薬剤の吸収量 (kg/m³) = $\frac{\text{薬剤含有量 (mg)}}{\text{採取した分析用試料の全乾体積 (cm}^3\text{)}}$ (7) ほう素化合物で処理したもの a 分析用試料溶液の調整 分析用試料約1gを石英ガラス又は無ほう酸ガラス製の200～500mLの共通すり合わせケルダールトラップ球付き丸底フラスコ(以下「丸底フラスコ」という。)に正確に量り採り、過酸化水素水15mL、硫酸2mL及びりん酸2mLを添加する。次に、これを砂浴上で徐々に加熱し、内容物を分解し、内容物が黒色になったところで過酸化水素水5mLを追加する。この操作を繰り返し、分析用試料が完全に分解して内容物が透明になり、硫酸白煙が発生するまで濃縮した後放冷する。 その後、丸底フラスコ中の分解液を200mLの全量フラスコに移し定容とし、これを分析用試料溶液とする。 b 試薬の作成 (a) カルミン酸溶液 カルミン酸25mgに硫酸を加え溶解して、全量を100mLとする。 (b) 硫酸第1鉄溶液 硫酸第1鉄5gに0.5mol/L硫酸100mLを加えて溶解する。 (c) ほう酸標準溶液 硫酸デシケーターの中で5時間乾燥したほう酸250mgを100mLの全量フラスコに量り採り定

容とした後、この原液10mLを500mLの全量フラスコに採り定容とする。

c ほう酸の定量

分析用試料溶液 2 mL を 25 mL の全量フラスコに量り採り、塩酸 3 滴、硫酸第 1 鉄溶液 3 滴及び硫酸 10 mL を加えて混合し、25 mL の全量フラスコに共栓を付し水冷した後、カルミン酸溶液 10 mL を加えて混合する。次に、これを再び水冷し、硫酸で定容とし、45 分間室温で放置した後その一部を吸収セルに移し、空試験液を対照液として波長 600 nm における吸光度を測定し、あらかじめ作成した検量線からほう酸の濃度を求め、次の式によって分析用試料溶液全量中におけるほう酸の量を算出する。

$$\text{ほう酸含有量 (mg)} = \frac{A \times 25 \times 100}{1000}$$

A は、検量線から求めたほう酸の濃度 ($\mu\text{ g/mL}$)

注 検量線の作成

ほう酸標準溶液 0 ～ 2.0 mL を段階的に全量フラスコに採り、c の定量方法と同じく操作して、ほう酸の濃度と吸光度との関係線を作成して検量線とする。

(イ) フェニトロチオンで処理したもの

a 分析用試料溶液の調整

分析用試料約 1 g を 100 mL の共栓付き容器に正確に量り採り、ぎ酸 5 mL を加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、トルエン 50 mL を加え、よく振り混ぜ、室温で 18 時間放置する。次にこれをよく振り混ぜ、ろ過して、200 mL の分液ローに移す。更に、これを水で洗浄し、トルエン層のみを 150 mL のなす型フラスコに分取し、ロータリーエバポレーターでトルエンを揮散させ、蒸発乾固した抽出物にアセトン 2 mL 及びりん酸トリオクチル標準溶液 2 mL 加えて、これを分析用試料溶液とする。

b フェニトロチオン標準溶液の作成

フェニトロチオン標準品約 100 mg を 200 mL の全量フラスコに正確に量り採り、アセトンで定容とする。

c フェニトロチオンの定量

分析用試料溶液 2 $\mu\text{ L}$ をガスクロマトグラフに注入してクロマトグラムを得た後、フェニトロチオン及びりん酸トリオクチルのピーク高さの比を求め、次にあらかじめ作成した検量線から質量比を求め、次の式によって分析用試料溶液全量中におけるフェニトロチオンの量を算出する。

$$\text{フェニトロチオン含有量 (mg)} = \frac{R \times \text{ISw}}{100}$$

R は、検量線から求めた質量比

ISw は、りん酸トリオクチル標準溶液作成時に量り採ったりん酸トリオクチルの質量 (mg)

注 検量線の作成

フェニトロチオン標準溶液 0 ～ 2.0 mL を段階的に採り、りん酸トリオクチル標準溶液 2 mL を加え、この溶液各 2 $\mu\text{ L}$ を c の定量方法と同じく操作して、フェニトロチオン及びりん酸トリオクチルのピーク高さの比と質量比との関係線を作成し検量線とする。

(ウ) ビフェントリンで処理したもの

a 分析用試料溶液の調整

分析用試料約 1 g を100mL共栓付き容器に正確に量り採り、ぎ酸5 mLを加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、トルエン50mLを加え、よく振り混ぜ超音波による抽出工程を30分間行い、室温で18時間放置する。次にこれをよく振り混ぜ、ろ過して、200mLの分液ロートに移す。更に、これを水で洗浄し、トルエン層のみを150mLのなす型フラスコに分取し、ロータリーエバポレーターでトルエンを揮散させ、蒸発乾固した抽出物をHPLC移動相又はそれに準じる溶媒10mLに溶解させたものを分析用試料溶液とする。	
b	HPLCの分析条件 測定波長：220 nm カラム：内径4.6mm長さ150mmのステンレス管に、シリカ-C18 (ODS) 充填剤を充填したもの。 又はこれと同等以上の分離能力を有するもの。 移動相：CH₃CN/H₂O＝80/20 (V/V) 移動相流量：1.0mL/min カラム温度：40℃ 注入量：10 μL
c	ビフェントリン標準溶液の作成 ビフェントリン標準品を正確に量り採り、所定濃度にHPLC移動相又はそれに準じる溶媒で溶解する。
d	ビフェントリンの定量 分析用試料溶液10 μLをHPLCに注入しクロマトグラムを得た後、分析試料溶液全量中におけるビフェントリンの量を算出する。 注 検量線の作成 ビフェントリン標準溶液適正量を正確に採り、所定濃度にHPLC移動相又はそれに準じる溶媒で溶解させ、この溶液10 μLをdの定量方法と同じく操作して、ピーク高さとビフェントリン濃度との関係線を作成し検量線とする。
(エ) シフエノトリンで処理したもの	
a	分析用試料溶液の調整 分析用試料約 5 g を100mLの共栓付き容器に正確に量り採り、ぎ酸20mLを加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、トルエン80mLを加え、よく振り混ぜ超音波による抽出工程を30分間行い、室温で18時間放置する。次にこれをよく振り混ぜ、ろ過して、200mLの分液ロートに移す。更に、これを水で洗浄し、トルエン層のみを200mLのなす型フラスコに分取し、ロータリーエバポレーターでトルエンを揮散させ、蒸発乾固した抽出物にアセトン2 mL及びフタル酸ジ (2・エチルヘキシル) 標準溶液 (フタル酸ジ (2・エチルヘキシル) 約50mgを200mLの全量フラスコに正確に量り採り、アセトンで定容として作成したもの) をいう。以下同じ。) 2 mLを加えて、これを分析用試料溶液とする。
b	シフエノトリン標準溶液の作成 シフエノトリン標準品約100mgを200mLの全量フラスコに正確に量り採り、アセトンで定容とする。
c	シフエノトリンの定量 分析用試料溶液 2 μLをガスクロマトグラフに注入してクロマトグラムを得た後、シフエノトリン及びフタル酸ジ (2・エチルヘキシル) 標準溶液のピーク高さの比を求め、次にあら

じめ作成した検量線から質量比を求め、次の式によって分析用試料溶液全量中におけるシフェノトリンの量を算出する。

$$\text{シフェノトリン含有量 (ng)} = \frac{R \times \text{ISw}}{100}$$

Rは、検量線から求めた質量比

ISwは、フタル酸ジ（2・エチルヘキシル）標準溶液作成時に量り採ったフタル酸ジ（2・エチルヘキシル）の質量 (mg)

注 検量線の作成

シフェノトリン標準溶液 0～2.0mLを段階的に採り、フタル酸ジ（2・エチルヘキシル）標準溶液 2mLを加え、この溶液各 2 μ Lを c の定量方法と同じく操作して、シフェノトリン及びフタル酸ジ（2・エチルヘキシル）標準溶液のピーク高さの比と質量比との関係線を作成し検量線とする。

[削る。]

(7) 吸湿試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が50mmの正方形状のものを2片ずつ作成し、その試験片の側面を融点が60℃以上のパラフィンで被覆する。

イ 試験の方法

塩化ナトリウム飽和水溶液を入れて温度を40±3℃に調整した容器に試験片を入れ、48時間放置した後質量を測定する。更に硝酸カリウム飽和水溶液を入れて温度を40±3℃に調整した容器に入れ、24時間放置した後、質量を測定し、増加した質量の試料合板ごとの平均値を算出する。

[削る。]

(8) 難燃性試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が220mmの正方形状のものを1片ずつ作成し、気乾状態のものを35から45℃までの温度の恒温乾燥器中で24時間以上乾燥した後、デシケーター中に24時間以上放置して養生したものとす。

イ 試験の方法

JIS A 1321（建築物の内装材料及び工法の難燃性試験方法）の3.2及び3.3に規定する難燃3級の試験方法により行い、排気温度曲線（同2.3(2)に規定する記録温度計の示す曲線をいう。）、標準温度曲線（同3.2.1(4)に規定する加熱炉を調整した後の各経過時間ごとの排気温度にそれぞれ50℃を加え、これらを結んで得られる曲線をいう。）及び発煙係数（同3.4(5)に規定するものをいう。）を求める。

[削る。]

(9) ガス有害性試験

ア 試験片及び標準材料の作成

(8)のAに準ずる。ただし、標準材料にあつては、機械かんがな仕上げをした厚さ10mm、一辺が220mmの正方形状の赤ワロンで養生後の比重が0.43～0.53のものとす。

イ 試験の方法

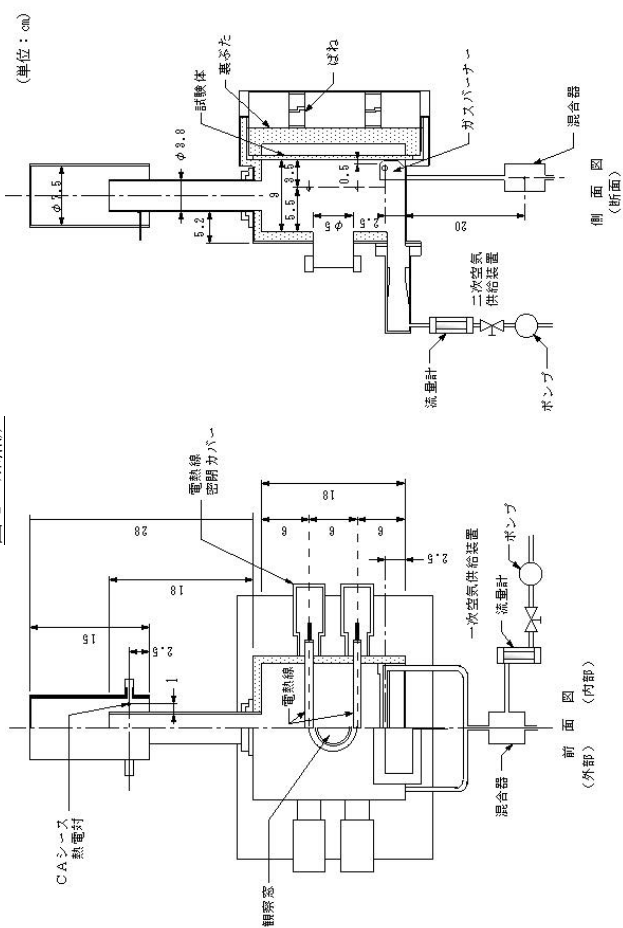
ガス有害性試験は、(7)に規定する試験装置によって(イ)に規定する加熱試験を行う。

(7) 試験装置

加熱炉、かくはん箱及び被検箱は図4、図5及び図6のとおりとする。

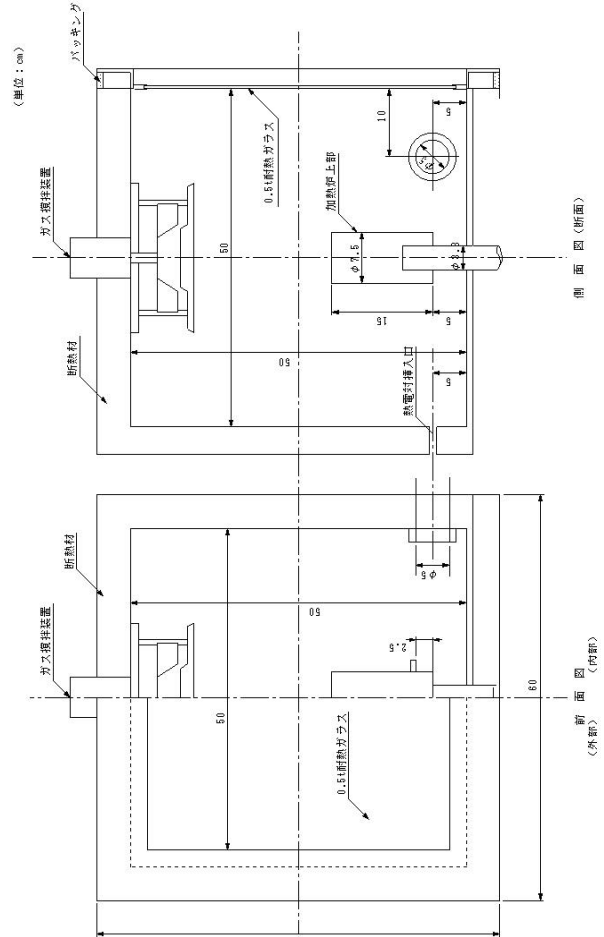
[削る。]
[削る。]

図4 加熱炉



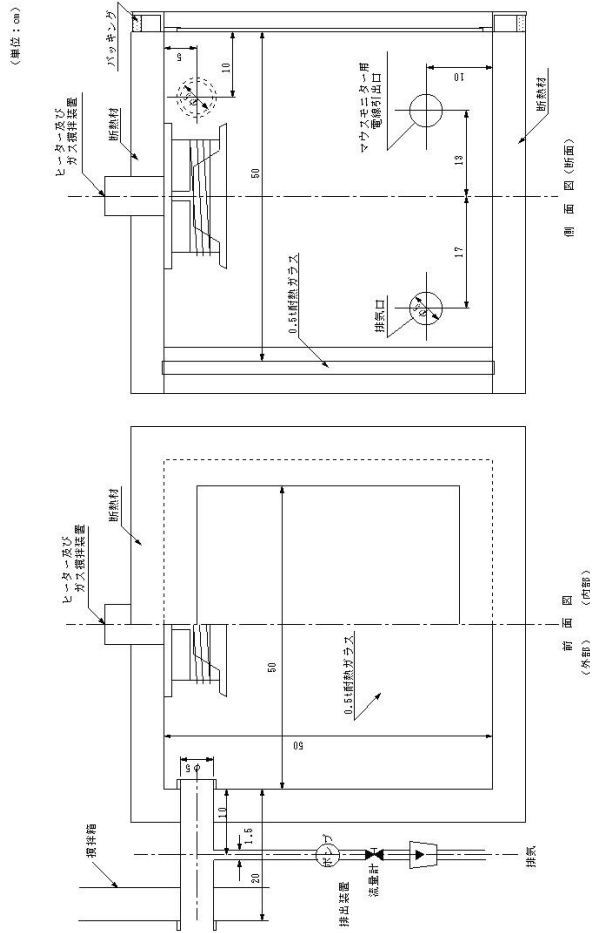
[削る。]
[削る。]

図5 かくはん箱



[削る。]
[削る。]

図 6 被検箱



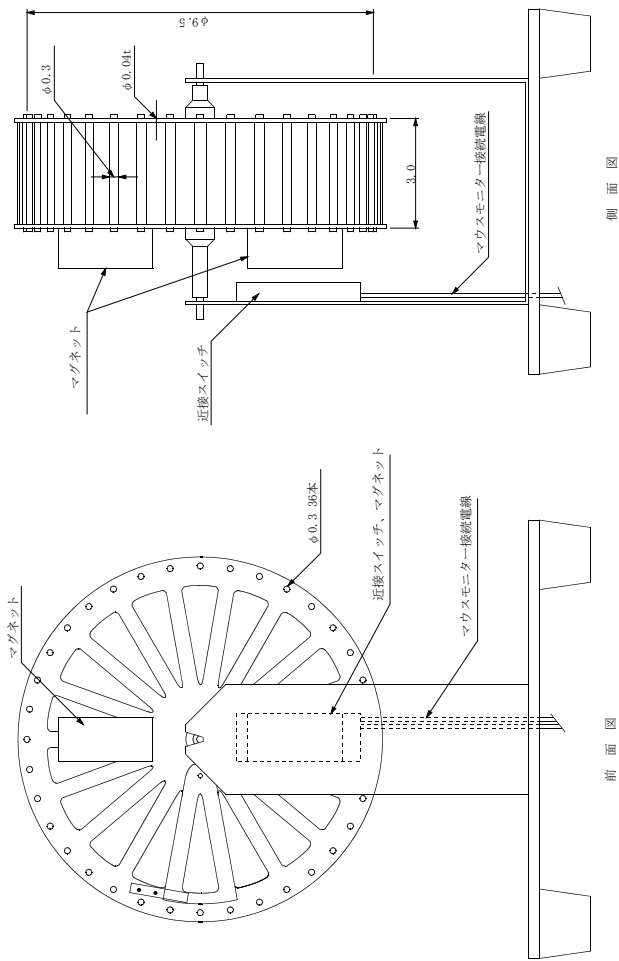
[削る。]

(イ) 加熱試験

- 試験片の受熱面の大きさを縦横それぞれ180mmとし、はじめに副熱源で3分間加熱したのち、更に主熱源を加えて3分間加熱し、合計6分間加熱する。
- 空気の供給は加熱中に限って行うものとし、その供給量は加熱炉の一次空気供給装置により毎分25.0Lとする。
- 被検箱の排出装置による気体の排出は加熱中に限って行うものとし、その排出量は毎分10.0Lとする。
- 排気温度の測定は、外径1.6mmのCAシーース熱電対及び実線記録式の電子管式自動平衡記録温度計で行う。
- 加熱試験は、試験の開始前に標準板を使用してaからcまでに規定する方法により予備加熱を行った後、裏ぶたを取り除き、排気温度を測定する熱電対の示度が約50℃に降下してから始めるものとする。ただし、続けて加熱試験を行う場合には、標準板による予備加熱は要しないものとする。
- 加熱試験を始めるときは、被検箱内の温度を約30℃とし、マウス（dd系又はICR系のメスで、週令5、体重18から22gまでのものとする。）を1匹ずつ入れた回転かご（図7に規定するもので、回転かごの回転部分は、原則としてアルミニウム製とし、質量は75g以下とする。）8個を被検箱内に入れるものとする。
- 加熱を始めてからマウスが行動を停止するに至るまでの時間（以下「行動停止までの時間」という。）の測定は、自己記録ができる装置を用いて、加熱開始後15分間、個々のマウスごとにを行う。

[削る。]
[削る。]

図 7 回転かご



[削る。]

ウ 平均行動停止時間

マウスの平均行動停止時間は、次の式によって算出する。

$$\overline{X_s} = \overline{X} - \sigma$$

$\overline{X}$ は、8匹のマウスの行動停止までの時間（マウスが行動を停止するに至らなかった場合は、15分とする。）の平均値（分）

σ は、8匹のマウスの行動停止までの時間（マウスが行動を停止するに至らなかった場合は、15分とする。）の標準偏差（分）

[削る。]

(10) 防炎性試験

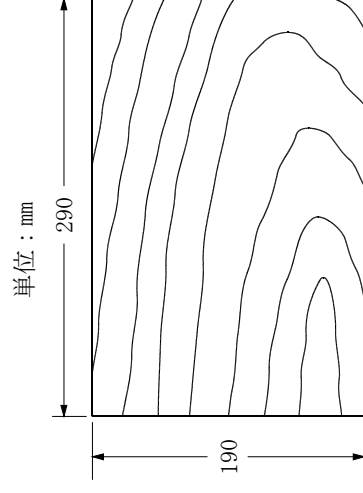
ア 試験片の作成

試験片は、各試験合板から図 8 に示すように表板又は裏板の主繊維方向とおおむね平行に290mmの長さ、おおむね直角に190mmの長さの長方形状のものを1片（表面にオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施した試験合板にあつては、2片）ずつ作成し、気乾状態のものを40±3℃の乾燥器中で24時間乾燥した後、シリカゲル入りデシケター中に24時間以上放置して養生したものとす。

[削る。]

図 8

[削る。]



[削る。]

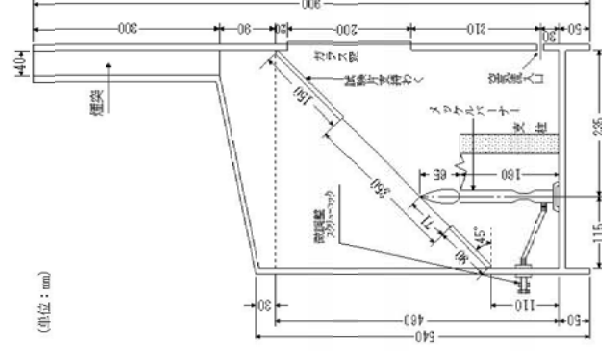
イ 試験の方法

(ア)に規定する燃焼試験装置によって(イ)に規定する燃焼試験を行う。

(7) 燃焼試験箱、試験片支持枠、電気火花発生装置及びメッセルバーナーの構造は、図9から12までのとおりとし、燃焼に使用する燃料は、JIS K 2240（液化石油ガス（LPG））に規定する液化石油ガス4号とする。

(1) 燃焼試験は、試験片を支持わくくに固定し、炎の長さを65mmとしたバーナーを、炎の先端が試験片の表板（ア）により2片の試験片を作成する場合にあっては、当該試験片のうち1片の試験片にあっては、裏板（中央部に接するように置き、2分間加熱を行うものとする。

図9 燃焼試験箱



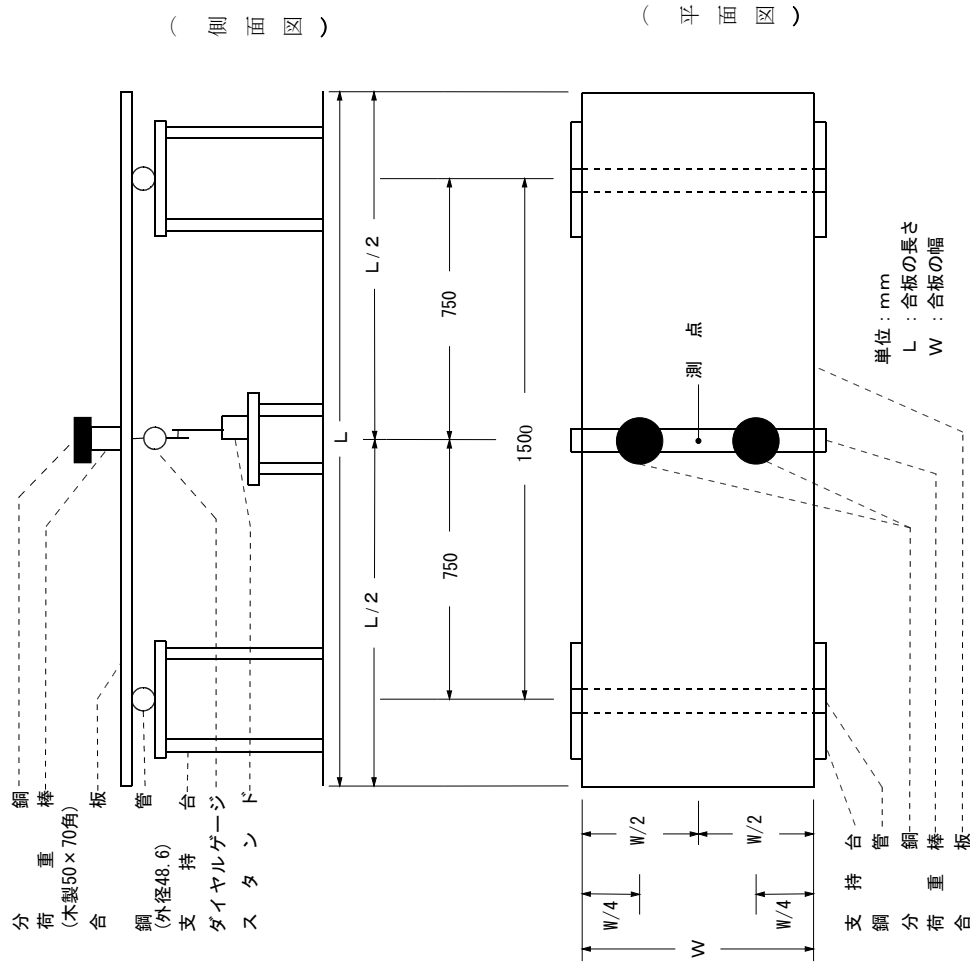


図6 長さ方向スパン用の曲げ剛性試験の方法

[新設]

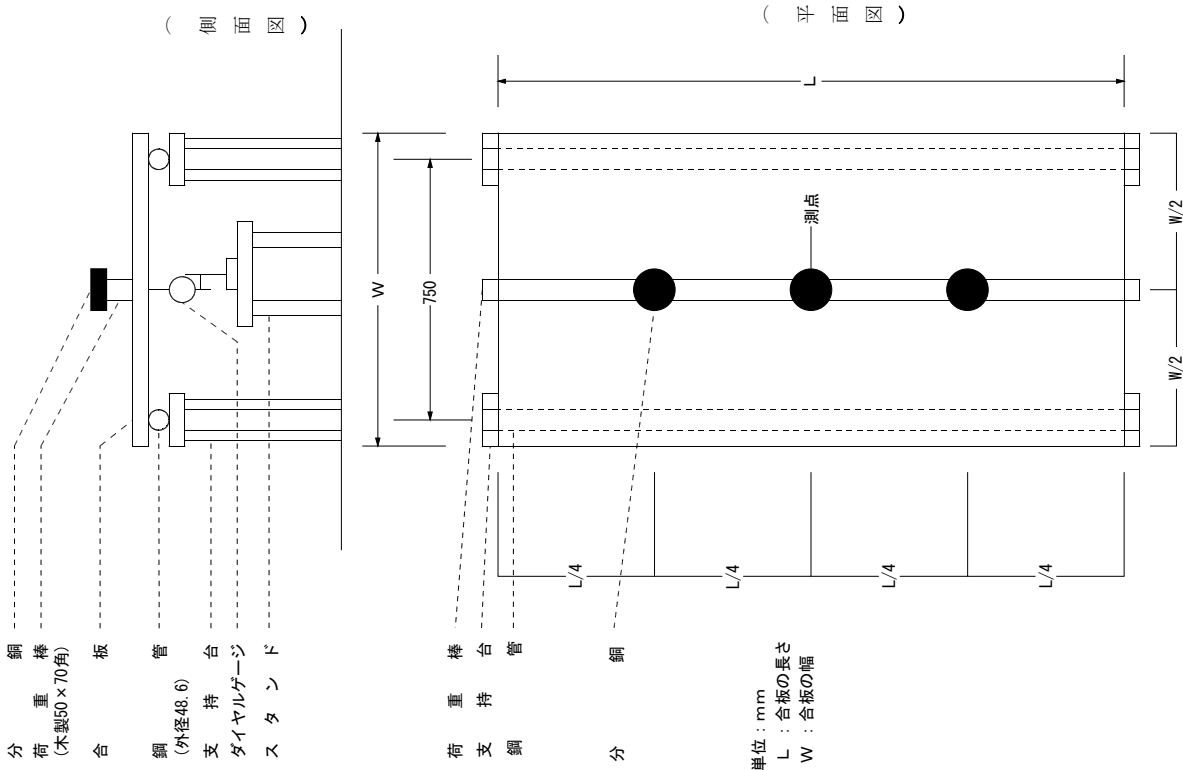


図7 幅方向スパン用の曲げ剛性試験の方法

[新設]

(8) 平面引張り試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が50mmの正方形のものを用いて2片（裏面もコンクリート型枠用として使用する）に塗装若しくはオーバーレイを施した表面加工コンクリート型枠用合板（以下「面加工コンクリート型枠用合板」という。）又は裏面にもオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施し、表面と同等の性能を有する特殊加工化粧合板（以下「面特殊加工化粧合板」という。）にあっては、4片ずつ作成する。

イ 試験の方法

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っては、当該試験片のうち2片の試験片にあっては、裏面）中央に一片が20mmの正方形の接合面を有する金属盤をシアノアクリレート系接着剤を用いて接着し、周囲に台板合板に達する深さの切りきずを付けた後、試験片及び金属盤を図8のようにチャックに固定し、接着面と直角の方向に毎分5,880N以下の荷重速度で引張り、剥離時又は破壊時における最大荷重を測定する。次の式によって接着力の平均値を算出する。

接着力 (MPa又はN/mm²) =
$$\frac{\text{最大荷重 (N)}}{20 \times 20}$$

[削る。]

[図略]

図 8 平面引張り試験の方法

(9) 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の正方形のものを用いて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3mmの穴をあける。

イ 試験の方法

(7) (略)

(12) 平面引張り試験

ア 試験片の作成

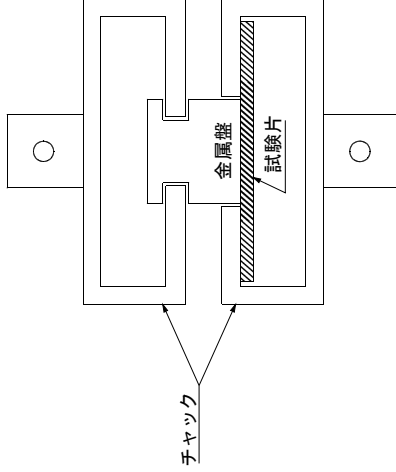
試験片は、各試料合板から一辺が50mmの正方形のものを用いて4片（裏面もコンクリート型枠用として使用する）に塗装若しくはオーバーレイを施した表面加工コンクリート型枠用合板（以下「面加工コンクリート型枠用合板」という。）又は裏面にもオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施し、表面と同等の性能を有する特殊加工化粧合板（以下「面特殊加工化粧合板」という。）にあっては、8片ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片の表面（アにより8片の試験片を作成する場合にあっては、当該試験片のうち4片の試験片にあっては、裏面）中央に一片が20mmの正方形の接合面を有する金属盤をシアノアクリレート系接着剤を用いて接着し、周囲に台板合板に達する深さの切りきずを付けた後、試験片及び金属盤を図14のようにチャックに固定し、接着面と直角の方向に毎分5,880N以下の荷重速度で引張り、剥離時又は破壊時における最大荷重を測定する。次の式によって接着力の平均値を算出する。

接着力 (MPa又はN/mm²) =
$$\frac{\text{最大荷重 (N)}}{20 \times 20}$$

図14



[新設]

(13) 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）

試験片は、各試料合板から一辺が150mmの正方形のものを用いて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3mm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15のように金属わくに固定し、80±3℃の恒温器中に2時間放置した後、-20±3℃の恒温器中に2時間放置する工程を2回繰返し、室温に達するまで放置する。

(イ) 寒熱繰返しC試験

試験片を図9のように金属わくに固定し、(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。) 60±3℃の恒温器中に2時間放置した後、-20±3℃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。

(ウ) (略)

[削る。]

[図略]

図9 試験片の固定方法

(10)耐アルカリリ試験

ア・イ (略)

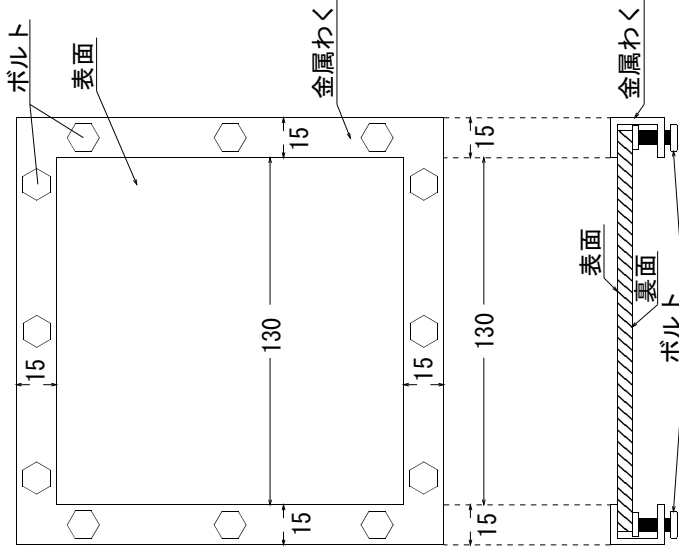
(イ) 寒熱繰返しC試験

試験片を図15のように金属わくに固定し、(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。) 60±3℃の恒温器中に2時間放置した後、-20±3℃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。

(ウ) 寒熱繰返しD試験

試験片を図15のように金属わくに固定し、40±3℃の恒温器中に2時間放置した後、-20±3℃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15



[新設]

(14)耐アルカリリ試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が75mmの正方形のもの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)にあっては、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っては、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)にあっては、当該試験片のうち2片の試験片にあっては、裏面)に1%水酸化ナトリウム水溶液を約5ml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っては、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は、当該試験片のうち2片の試験片にあっては、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。

- (15)曲げ試験
- ア 1級の曲げ試験
- (7)試験片の作成

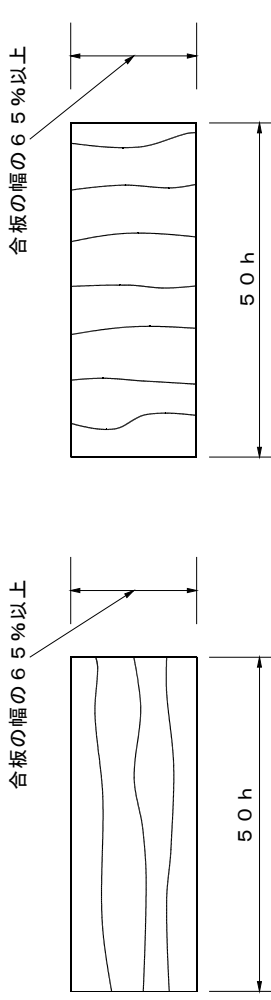
各試験合板から図16のように表板の主繊維方向と直角に板幅の65%以上の長さ、平行に表示厚さの50倍の長さの長方形のもの及び表板の主繊維方向と平行に板幅の65%以上の長さ、直角に表示厚さの50倍の長さの長方形のものをそれぞれ1片ずつ作成する。ただし、試験する合板の寸法が図16の試験片を作成するのに十分でない場合は、作成できる最大の大きさの試験片を作成する。

すべての単板が熱帯産広葉樹（通称ラワン）である場合は、図17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を加えた長さの長方形のもの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を加えた長さの長方形のもの（以下「小試験片」という。）であってよい。この場合、それぞれ2片ずつ作成する。

[削る。]
[図略]

単位：mm

図16

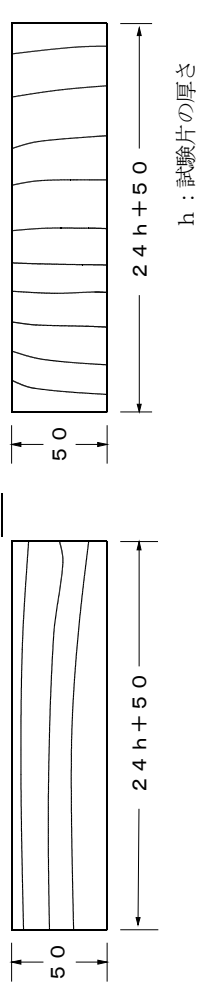


[新設]

図10 試験片の採取方法（熱帯産広葉樹以外用）

[削る。]
[図略]

図17



[新設]

(1)試験の方法

図18に示す方法（試験片の長さが50h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15h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

(11)曲げ試験

ア 1級の曲げ試験

(7)試験片の作成

各試験合板から図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倍の長さの長方形のもの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倍の長さの長方形のものをそれぞれ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。

全ての単板が熱帯産広葉樹（通称ラワン）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を加えた長さの長方形のもの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を加えた長さの長方形のもの（以下「小試験片」という。）であってよい。この場合、それぞれ2片ずつ作成する。

(1)試験の方法

図12に示す方法（試験片の長さが50h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15h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、

図11 試験片の採取方法（熱帯産広葉樹用）

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。

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

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

(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荷重の差 (N)

Δy は、 ΔP に対応するスパンの中央たわみ量 (mm)

[削る。]

[図略]

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19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。

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

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

(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)

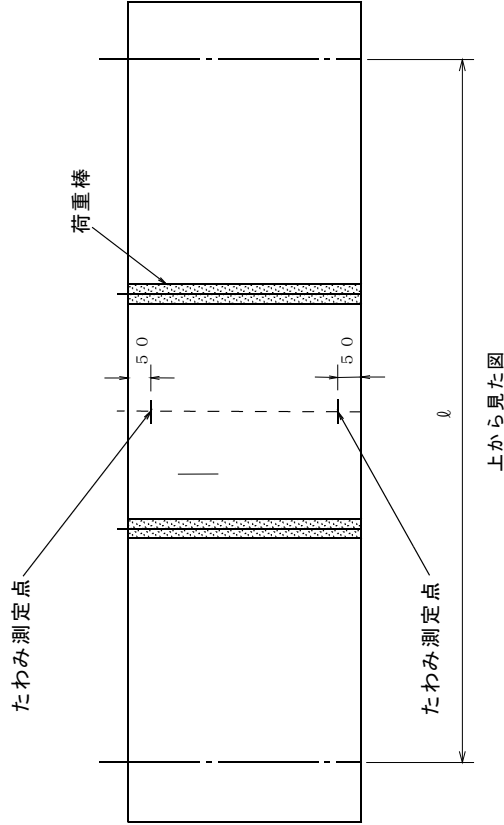
b は、試験片の幅 (mm)

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荷重の差 (N)

Δy は、 ΔP に対応するスパンの中央たわみ量 (mm)

図18



上から見た図

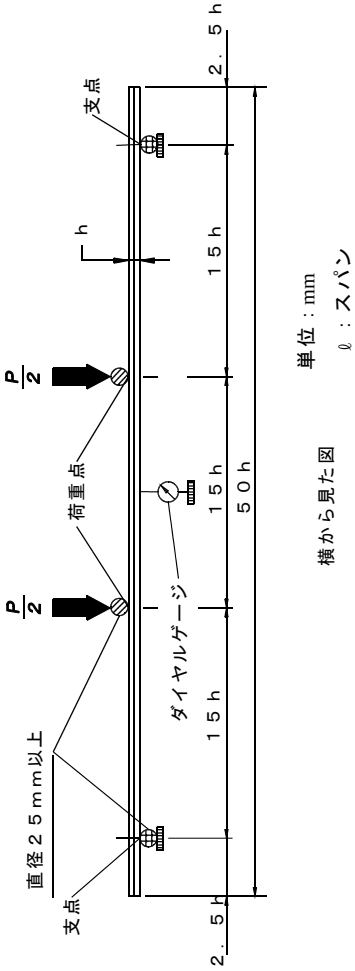
図12 1 級の曲げ試験の方法（熱帯産広葉樹以外）

[削る。]
[図略]

図13 1 級の曲げ試験の方法（熱帯産広葉樹）

- (7) (略)
- イ 2 級の曲げ試験
(7) 試験方法

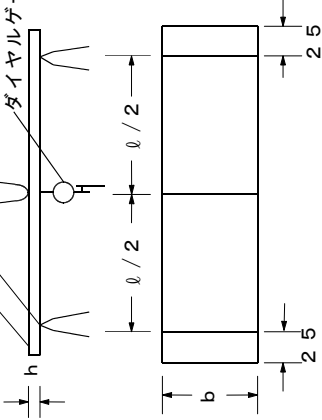
図14に示す方法によって、実大の試験合板の表面（化粧ばり構造用合板にあっては、表面及び裏面それぞれ）を上面とし、スパンの中央に直交して置いた荷重棒の有効長さ（合板の幅）の上に、試験合板の厚さ、幅及び長さに応じ、それぞれ荷重を加えてたわみ量を測定し、次の式によって曲



[新設]

図19

- 試験片
支点
(ナイフエッジ又はローラーベアリング)
荷重ブロック
(先端部の曲率半径がほぼ 1.5h のもの)



[新設]

- (7) 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
(7) 試験方法

図20に示す方法によって、実大の試験合板の表面を上面とし、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。

げヤング係数を算出する。

曲げヤング係数 (MPa又はN/mm²) = $\frac{\Delta P \theta^3}{4 b h^3 \Delta y}$

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

[削る。]
[図略]

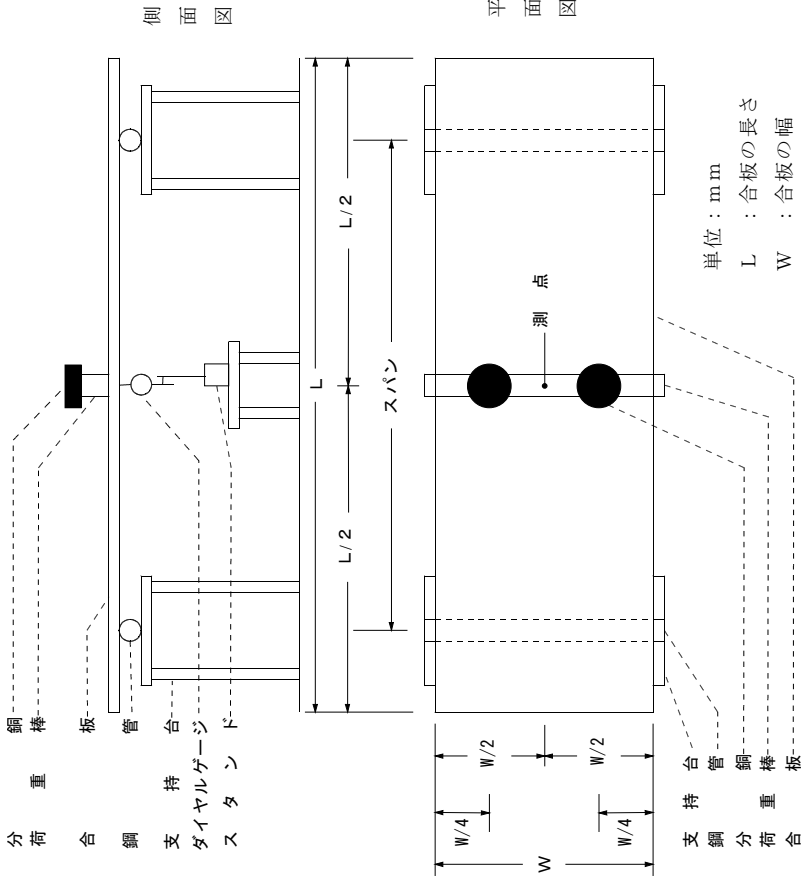
図14 2級の曲げ試験の方法

(12)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

曲げヤング係数 (MPa又はN/mm²) = $\frac{\Delta P \theta^3}{4 b h^3 \Delta y}$

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

図20



[新設]

(16)面内せん断試験
ア 試験片の作成
各試験合板から図21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

状のものをそれぞれ2片ずつ作成する。

イ 試験の方法

図15に示す方法によって行い、最大荷重を測定し、面内せん断強さを次の式によって算出する。この場合の平均荷重速度は毎分2.0MPa以下とする。

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

P_s は、最大荷重 (N)

h は、試験合板の表示厚さ (mm)

ℓ は、試験片の長さ (mm)

[削る。]

[図略]

状のものをそれぞれ2片ずつ作成する。

イ 試験の方法

図21に示す方法によって行い、最大荷重を測定し、面内せん断強さを次の式によって算出する。この場合の平均荷重速度は毎分2.0MPa以下とする。

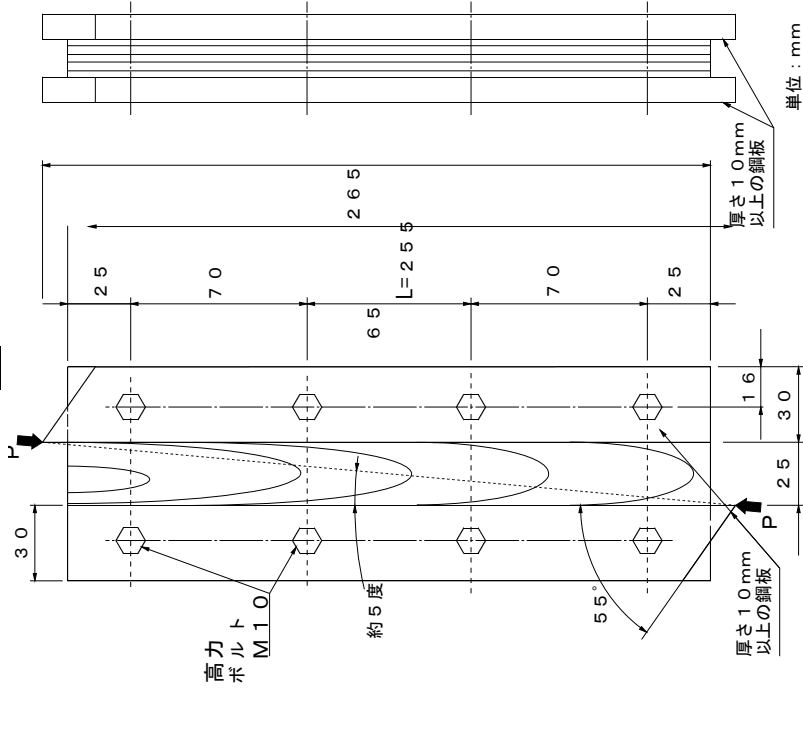
$$\text{面内せん断強さ (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{P_s}{h \ell}$$

P_s は、最大荷重 (N)

h は、試験合板の表示厚さ (mm)

ℓ は、試験片の長さ (mm)

図21



注 (略)

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と締め付ける。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かな方法を用いることができる。
(13)	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）	(17)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	ア試験片の作成
イ	試験の方法	イ試験の方法
(7)	耐水A試験	(7)耐水A試験
	同一試験料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っては、当該試験片のうち2片の試験片にあっては、表面と表面）を <u>試験に支障のない方法</u> ではり合わせ、 <u>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。</u>	同一試験料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っては、当該試験片のうち2片の試験片にあっては、表面と表面）を <u>常温接着用フェノール樹脂を用いてはり合わせ、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。</u>
(1)	耐水B試験	(4)耐水B試験
(14)	湿熱試験	(18)湿熱試験
ア・イ	試験片の作成	ア試験片の作成
イ	試験の方法	イ試験の方法
(15)	摩耗試験	(19)摩耗試験
ア	試験片の作成	ア試験片の作成
イ	試験の方法	イ試験の方法
(7)	摩耗A試験	(7)摩耗A試験及び摩耗B試験

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、摩擦量を算出する。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 摩擦量は、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つては、表面、裏面それぞれの摩擦量を算出するものとする。

摩擦量（g）＝
$$\frac{\text{各試験片の摩擦減量の和}}{2}$$

摩擦減量（g）＝
$$\frac{\text{100回転前の試験片の質量－100回転後の試験片の質量}}{2}$$

(イ) 摩擦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器に水平に固定し、軟質摩擦輪（JIS K 7204（プラスチック－摩擦輪による摩擦試験方法）に定めるOS17に適合するもの。）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、軟質摩擦輪の質量を含め1,000 g とする。

[削る。]

[削る。]

[削る。]

[削る。]

[削る。]

[削る。]

[削る。]

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を行ない、摩擦終点に達したときの回転数を読み取り、試験片の質量を測定し、摩擦値及び摩擦量を算出する。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。

[新設]

[新設]

(イ) 摩擦C試験

試験片を図22、図23又は図24のいずれかに示す試験装置の回転器に水平に固定し、軟質摩擦輪2個を取り付けて試験を行ない、摩擦終点に達したときに回転数を読み取り、摩擦値を算出する。この場合、試験片面上に加わる総質量は、軟質摩擦輪の質量を含め1,000 g とする。

注1 摩擦値及び摩擦量は、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は、表面、裏面それぞれの摩擦値及び摩擦量を算出するものとする。

摩擦値＝
$$\frac{\text{各試験片の回転数の和}}{2}$$

摩擦量（g）＝
$$\frac{W}{C} \times 100$$

Wは、試験片2片の平均減量（g）
Cは、摩擦値

2 摩擦終点は、試験片の化粧面が模様の場合にあつてはその模様のほぼ50%がすり切れたときとし、化粧面が無地の場合にあつてはその下地のほぼ50%が現れたときとする。

図22

[図略]

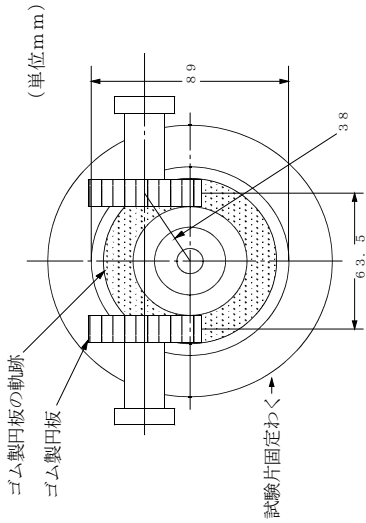


図16 摩耗試験の方法 1

[新設]

[削る。]

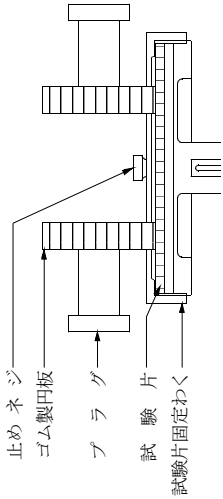


図23

[図略]

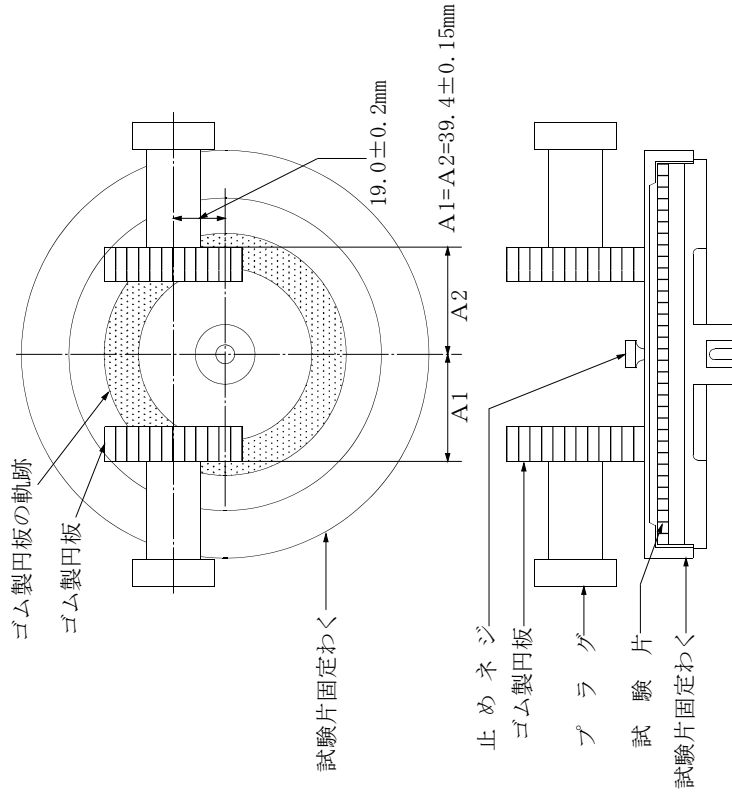


図17 摩耗試験の方法2

[新設]

[削る。]

図24

図18 摩耗試験の方法3
(16)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（略）

イ 試験の方法

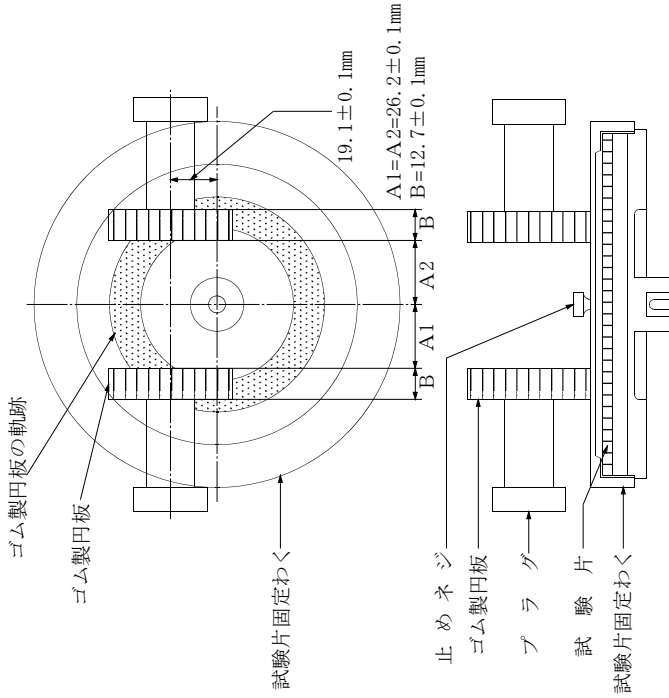
(7) 引きかき硬度A試験

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は、表面、裏面それぞれの平均値。以下(16)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。

[削る。]



[新設]

(20)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、各試験台から台板合板の表面の主繊維方向に平行に90mm、直角に170mmの長方形のものを作る。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

(7) 引きかき硬度A試験

試験片を図25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は、表面、裏面それぞれの平均値。以下(20)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25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25

図19 引きかき硬度試験機

(17) 衝撃試験 (衝撃 A 試験及び衝撃 B 試験)

ア (略)

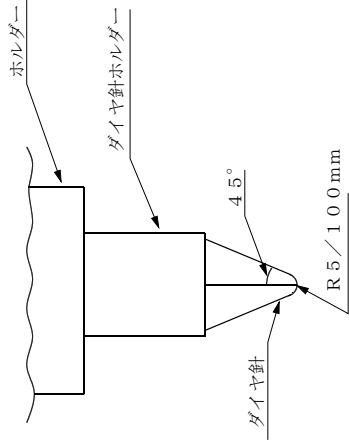
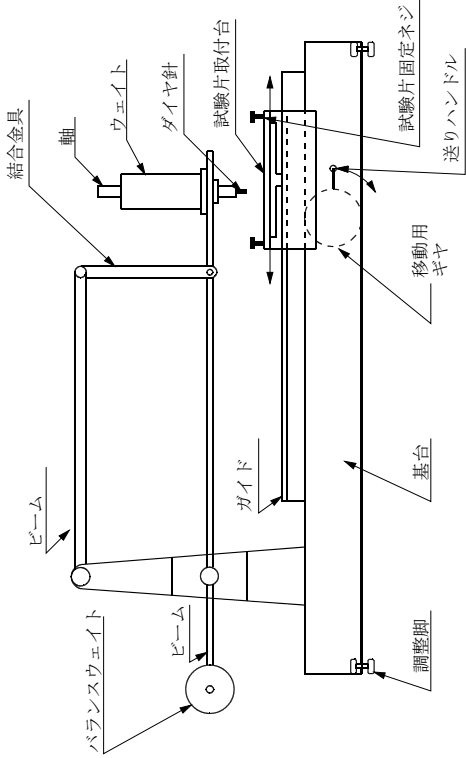
イ 試験の方法

(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 の落下重すいを落差30mmで試験片の中央の1箇所に繰り返し50回落下させる。

(4) 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



[新設]

(21) 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、各試験片から一辺が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

(7) 衝撃 A 試験

試験片を図26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 の落下重すいを落差30mmで試験片の中央の1箇所に繰り返し50回落下させる。

(4) 衝撃 B 試験

試験片を図26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

重すいを落差30mmで試験片の中央の1箇所に戻り繰り返して50回落下させる。

[削る。]

[図略]

図20 衝撃試験の方法

(18)退色試験

ア (略)

イ 試験の方法

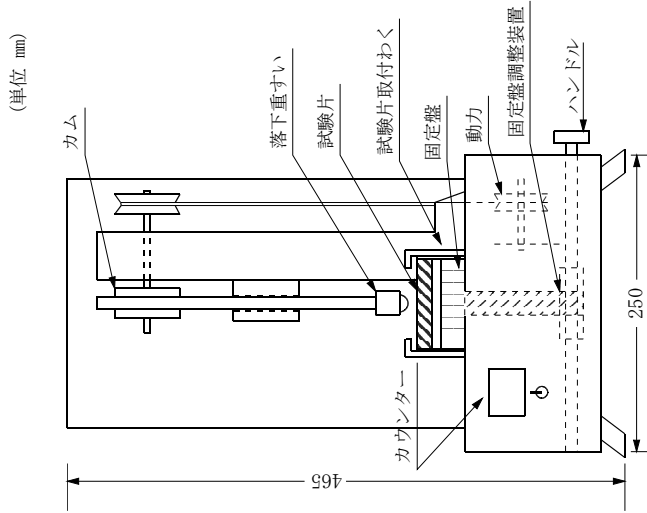
試験片を図21のように取付用わくに垂直に固定し、試験片と退色試験用水銀灯との水平距離を300mmに調整した後、毎分2.5回転の速度で回転させながら退色水銀灯の光に48時間さらした後、暗室中に72時間放置する。

注 (略)

[削る。]

下重すいを落差30mmで試験片の中央の1箇所に戻り繰り返して50回落下させる。

図26



[新設]

(22)退色試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試験台から台板台板の表板の繊維方向に平行に75mm、直角に150mmの長方形状のものを2片（両面特殊加工化粧板にあっては、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27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3,000 Å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27

図21 退色試験の方法

(19)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、各試料合板から一辺が75mmの正方形のもの2片（両面特殊加工化粧合板にあっては、4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

(1) 汚染A試験

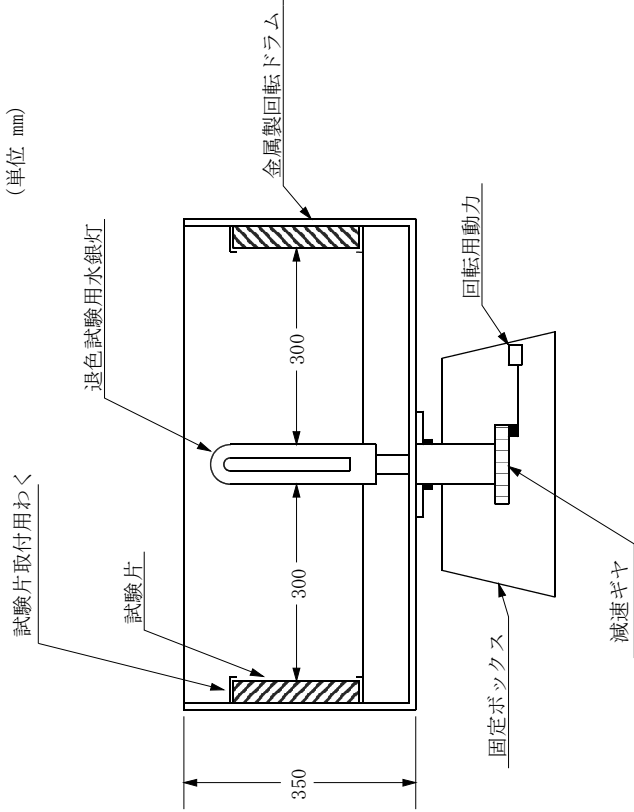
試験片を水平に置いた後、試験片の表面（アにより4片の試験片を作成する場合には、当該試験片のうち2片の試験片にあっては、裏面。以下(19)において同じ。）に一般市販品事務用青色インキ、油性インキ(黒色)（JIS S 6037（マーキングペン）に定めるものをいう。）及び赤色クレヨン（JIS S 6026（クレヨン及びびバス）に定めるもの又は同等の性能を有するものをいう。以下同じ。）でそれぞれ幅10mmの線を引き、4時間放置した後、溶剤又は洗剤を布に含ませてふき取る。

(2) 汚染B試験

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（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。

(20)耐酸試験

ア・イ（略）



(単位 mm)

[新設]

(23)汚染試験（汚染A試験及び汚染B試験）

試験片は、各試料合板から一辺が75mmの正方形のもの2片（両面特殊加工化粧合板にあっては、4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

(1) 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は、当該試験片のうち2片の試験片にあっては、裏面。以下(23)において同じ。）に一般市販品事務用青色インキ、黒色速乾性インキ（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（クレヨン及びびバス）に定めるものをいう。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。

(2) 汚染B試験

試験片を水平に置いた後、試験片の表面に速乾性インキ（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。

(24)耐酸試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が75mmの正方形のもの2片（両面特殊加工化粧合板にあって

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は、当該試験片のうち 2 片の試験片にあっては、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。

(25)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の正方形状のものを 2 片 (両面特殊加工化粧合板にあっては、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は、当該試験片のうち 2 片の試験片にあっては、裏面) にラッカーシンナー (JIS K 5538 (ラッカーシンナー) に定めるものをいう。) 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、ミズギ科、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 又は 6	7 又は 8	9 以上
7. 5mm 以上	9. 0mm 未満	2. 5	—	—	—
9. 0mm 以上	12. 0mm 未満	2. 5	—	—	—
12. 0mm 以上	15. 0mm 未満	2. 5	2. 0	—	—
15. 0mm 以上	18. 0mm 未満	3. 0	2. 5	—	—
18. 0mm 以上	21. 0mm 未満	—	3. 0	—	—
21. 0mm 以上	24. 0mm 未満	—	4. 0	3. 0	—
24. 0mm 以上	—	—	—	3. 5	3. 0

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 トボケット	板幅方向の幅 (mm) ÷ 150	
腐朽が軽度のホワイ トボケット	板幅方向の幅 (mm) ÷ 300	
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	個数× 1 / 2	
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	個数× 1	
板幅方向の径が65mmを超える生き節、死に節、抜け	個数× 3	

(21)耐シンナー試験

ア (略)

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は、当該試験片のうち 2 片の試験片にあっては、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 (略)

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	—
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	—	—	1. 5

別表 3 (略)

別記様式

1 普通合板の表示の様式

1	品名
2	寸法
3	接着の程度
4	板面の品質
5	ホルムアルデヒド放散量
6	防虫剤
7	樹種名
8	使用接着剤の種類
9	<u>製造業者</u>

備考

- 1 ホルムアルデヒド放散量について表示をしないものにあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2～4 (略)

- 5 表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。
- 6 輸入品にあつては、5にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。
- 7 (略)

2 コンクリート型枠用合板の表示の様式

1	品名
2	寸法
3	板面の品質
4	<u>使用方向</u>
5	ホルムアルデヒド放散量
6	樹種名
7	使用接着剤等の種類
8	<u>製造業者</u>

備考

- 1 ホルムアルデヒド放散量について表示をしないものにあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2～3 (略)

別記様式

1 普通合板の表示の様式

1	品名
2	寸法
3	<u>接着性能</u>
4	板面の品質
5	ホルムアルデヒド放散量
6	防虫剤
7	樹種名
8	使用接着剤の種類
9	<u>製造者</u>

備考

- 1 ホルムアルデヒド放散量の表示をしないものにあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2 防虫処理を施した旨の表示をしないものにあつては、この様式中「防虫剤」を省略すること。
- 3 樹種名を表示をしないものにあつては、この様式中「樹種名」を省略すること。
- 4 ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあつては、この様式中「使用接着剤の種類」を省略すること。
- 5 表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中「製造者」を「販売者」にすること。
- 6 輸入品にあつては、5にかかわらずこの様式中「製造者」を「輸入者」にすること。
- 7 この様式は、縦書きとすることができる。

2 コンクリート型枠用合板の表示の様式

1	品名
2	寸法
3	板面の品質
4	ホルムアルデヒド放散量
5	樹種名
6	使用接着剤等の種類
7	<u>製造者</u>

備考

- 1 ホルムアルデヒド放散量の表示をしないものにあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2 樹種名を表示をしないものにあつては、この様式中「樹種名」を省略すること。
- 3 ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあつては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。

- 4 表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。
- 5 輸入品にあっては、4にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。
- 6 (略)

3 構造用合板の表示の様式

1	品名
2	寸法
3	接着の <u>程度</u>
4	等級
5	板面の品質
6	曲げ性能
7	有効断面係数比
8	ホルムアルデヒド放散量
9	防虫剤
10	樹種名
11	使用接着剤の種類
12	<u>製造業者</u>

備考

- 1・2
- 3 ホルムアルデヒド放散量について表示をしないものにあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 4～6 (略)
- 7 表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。
- 8 輸入品にあっては、7にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。
- 9 (略)

4 化粧びり構造用合板の表示の様式

1	品名
2	寸法
3	接着の <u>程度</u>
4	ホルムアルデヒド放散量
5	<u>防虫剤</u>
6	<u>樹種名</u>
7	<u>使用接着剤の種類</u>
8	<u>製造業者</u>

- 4 表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中「製造業者」を「販売業者」にすること。
- 5 輸入品にあっては、4にかかわらずこの様式中「製造業者」を「輸入業者」にすること。
- 6 この様式は、縦書きとすることができる。

3 構造用合板の表示の様式

1	品名
2	寸法
3	接着 <u>性能</u>
4	等級
5	板面の品質
6	曲げ性能
7	有効断面係数比
8	ホルムアルデヒド放散量
9	防虫剤
10	樹種名
11	使用接着剤の種類
12	<u>製造者</u>

備考

- 1 曲げ性能について表示をしないものにあつては、この様式中「曲げ性能」を省略すること。
- 2 有効断面係数比について表示をしないものにあつては、この様式中「有効断面係数比」を省略すること。
- 3 ホルムアルデヒド放散量の表示をしないものにあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 4 防虫処理を施した旨の表示をしないものにあつては、この様式中「防虫剤」を省略すること。
- 5 樹種名を表示をしないものにあつては、この様式中「樹種名」を省略すること。
- 6 ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあつては、この様式中「使用接着剤の種類」を省略すること。
- 7 表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中「製造業者」を「販売業者」にすること。
- 8 輸入品にあっては、7にかかわらずこの様式中「製造業者」を「輸入業者」にすること。
- 9 この様式は、縦書きとすることができる。

[新設]

備考

- 1 ホルムアルデヒド放散量について表示をしないものにあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2 防虫処理を施した旨の表示をしないものにあつては、この様式中「防虫剤」を省略すること。
- 3 樹種名を表示をしないものにあつては、この様式中「樹種名」を省略すること。
- 4 ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあつては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。
- 5 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。
- 6 輸入品にあつては、5にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。
- 7 この様式は、縦書きとすることができる。

5 天然木化粧合板の表示の様式

1	品名
2	寸法
3	接着の程度
4	ホルムアルデヒド放散量
5	防虫剤
6	側面加工
7	樹種名
8	使用接着剤等の種類
9	製造業者

備考

- 1 ホルムアルデヒド放散量について表示をしないものにあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2 (略)
- 3 側面加工を施さないものにあつては、この様式中「側面加工」を省略すること。
- 4 樹種名を表示をしないものにあつては、この様式中「樹種名」を省略すること。
- 5 ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあつては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。
- 6 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。
- 7 輸入品にあつては、6にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。
- 8 この様式は、縦書きとすることができる。

6 特殊加工化粧合板の表示の様式

1	品名
2	寸法
3	接着の程度
4	表面性能

4 天然木化粧合板の表示の様式

1	品名
2	寸法
3	接着性能
4	ホルムアルデヒド放散量
5	防虫剤
6	樹種名
7	使用接着剤等の種類
8	製造者

備考

- 1 ホルムアルデヒド放散量の表示をしないものにあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2 防虫処理を施した旨の表示をしないものにあつては、この様式中「防虫剤」を省略すること。
[新設]
- 3 樹種名を表示をしないものにあつては、この様式中「樹種名」を省略すること。
- 4 ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあつては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。
- 5 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造者」を「販売者」にすること。
- 6 輸入品にあつては、5にかかわらずこの様式中「製造者」を「輸入者」にすること。
- 7 この様式は、縦書きとすることができる。

5 特殊加工化粧合板の表示の様式

1	品名
2	寸法
3	接着性能
4	表面性能

5ホルムアルデヒド放散量 6防虫剤 7側面加工 8樹種名 9使用接着剤等の種類 10製造業者	5ホルムアルデヒド放散量 6防虫剤 7樹種名 8使用接着剤等の種類 9製造者
備考	備考
1ホルムアルデヒド放散量について表示をしないものにあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。 2（略） 3側面加工を施さないものにあつては、この様式中「側面加工」を省略すること。 4樹種名を表示をしないものにあつては、この様式中「樹種名」を省略すること。 5ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあつては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。 6表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。 7輸入品にあつては、6にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。 8この様式は、縦書きとすることができる。	1ホルムアルデヒド放散量の表示をしないものにあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。 2防虫処理を施した旨の表示をしないものにあつては、この様式中「防虫剤」を省略すること。 [新設] 3樹種名を表示をしないものにあつては、この様式中「樹種名」を省略すること。 4ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあつては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。 5表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造者」を「販売者」にすること。 6輸入品にあつては、5にかかわらずこの様式中「製造者」を「輸入者」にすること。 7この様式は、縦書きとすることができる。