

依頼No. 051507

## 2. 促進耐候性

試験方法：引用文献JIS K 5400:1990 塗料一般試験方法 9.8.1 サンシャインカーボンアーク灯式に準じ、促進耐候性試験を合計4000時間行なった。JIS Z 8722:2000 色の測定方法—反射及び透過物体色 4. 色の測定方法の分類 b) 刺激値直読方法により測定し、JIS K 5600-4-6:1999 塗料一般試験方法—第4部：塗膜の視覚特性—第6節：測色(色差の計算)により、1000時間毎に色差を求めた。各試験時間毎に、割れ、膨れ、はがれの有無を調べた。JIS K 5600-8-6:1999 塗料一般試験方法—第8部：塗膜劣化の評価—第6節：白亜化の等級により、白亜化の等級を求めた。

試験用基板：熔融亜鉛メッキ板

表-2 促進耐候性試験結果

試験時間	色差( $\Delta E^*ab$ )	塗膜の外観	白亜化の等級
1000時間	2.1	割れ・膨れ・はがれを認めない。	等級1
2000時間	2.8	同上	等級1
3000時間	3.4	同上	等級1
4000時間	3.7	同上	等級1

仕様を表-3に示す。

表-3 仕様

工程	商品名	混合比 (重量)	希釈率 (%)	塗装方法	乾燥膜厚	塗装間隔 (h)
主材	キルコート	—	—	砂骨ローラー	約0.6mm	—

以下余白