

試 験 報 告 書
-----------

JWTC 試第 28-156 号  
平成 28 年 10 月 18 日

株式会社健光 展受

一般財団法人 日本ウェザリングテストセンター

平成 28 年 4 月 28 日付をもってご依頼の件、下記のとおり報告いたします。

言 記

受 託 平成 28 年 5 月 12 日 第 28 A - 13 号	件名 サンシャインカーボンアーク灯式耐候性試験
---------------------------------------	-------------------------

1. 試 験 片 名称、大きさ及び数量：次のとおり。  
①鉄板にプライマーとカットくんエースを塗布したもの(150×70×3mm)・・・1 枚  
②無処理の鉄板(150×70×3mm)・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・1 枚
2. 試 験 方 法 JIS B 7753(サンシャインカーボンアーク灯式の耐光性試験機及び耐候性試験機)に準拠した装置  
を使用し、以下の試験条件によって行った。  
試験条件：ブラックパネル温度 63±3℃  
120 分照射中 18 分間噴霧サイクル  
ガラス製フィルタの種類 A  
使用機器：S80D・H・B・BR 型 スガ試験機(株)製
3. 試 験 時 間 2400 時間(平成 28 年 5 月 12 日～同年 9 月 21 日)
4. 物 性 測 定 測定項目を 2 頁に示す。
5. 測 定 結 果 4 頁以降に示す。また、デジタル写真撮影結果は、CD-R に保存し、別途添付した。
6. 備 考 (1)試験の実施状況を 3 頁に示す。  
(2)試験終了後の試験片は、試験依頼者に返送した。

以 上

一般財団法人 日本ウェザリングテストセンター 銚子暴露試験場 〒288-0825 千葉県銚子市新町 1034-1 番地 TEL (0479) 23-8131 FAX (0479) 23-8132	品質管理者	技術管理者	試験担当者

## 試験条件の詳細

## 4. 物性測定 4.1 測定項目

(1) 色差……JIS Z 8722 (色の測定方法—反射及び透過物体色) の刺激値直読方法 (反射法による幾何条件 a(45° c:0°)) により測定し、色差は、JIS Z 8730 (色の表示方法—物体色の色差) の  $L^*a^*b^*$  表色系による  $\Delta E^*_{ab}$  を求めた。

使用機器：SM カラーコンピュータ SM-C-45 型、スガ試験機(株)製

(2) 光沢度……JIS Z 8741 (鏡面光沢度—測定方法) による 60 度鏡面光沢度を測定し、光沢保持率を求めた。

使用機器：デジタル変角光沢計 UGV-6P 型、スガ試験機(株)製

(3) 写真撮影……デジタルカメラによる。

## 4.2 測定時期

(1) 色差……試験開始前、試験 1200 時間及び試験 2400 時間に実施した。

(2) 光沢度……試験開始前、試験 1200 時間及び試験 2400 時間に実施した。

(3) 写真撮影……試験開始前、試験 1200 時間及び試験 2400 時間に実施した。

写真1 サンシャインカーボンアーク灯式耐候性試験の状況

試験片ホルダへの取付け状況



槽内への取付け状況



## 測定結果

表 1 色差及び光沢度測定結果

試験片名称	試験時間 (h)	測定箇所	測定項目								
			三刺激値(反射法)			明度	クロマティクス指数		色差	光沢度	光沢保持率 (%)
			X	Y	Z	L*	a*	b*	$\Delta E^*_{ab}$	Gs(60°)	
① 鉄板にプライマーとカットくんエースを塗布したもの	0	上	3.00	2.72	1.90	18.87	6.03	9.66	-	81.6	-
		中	3.00	2.72	1.91	18.87	6.09	9.57	-	82.0	-
		下	2.97	2.69	1.88	18.75	6.10	9.58	-	80.1	-
		平均								81.2	
	1200	上	2.70	2.63	1.82	18.48	2.36	9.73	3.7	81.1	99
		中	2.72	2.64	1.83	18.56	2.35	9.73	3.8	79.4	97
		下	2.71	2.64	1.83	18.54	2.30	9.73	3.8	76.8	96
		平均							3.8	79.1	97
	2400	上	2.90	2.62	1.81	18.45	6.22	9.74	0.5	79.6	98
		中	2.92	2.63	1.83	18.51	6.23	9.66	0.4	77.0	94
		下	2.91	2.63	1.83	18.49	6.19	9.63	0.3	74.7	93
		平均							0.4	77.1	95
② 無処理の鉄板	0	上	5.21	4.98	4.75	26.67	3.97	5.09	-	4.4	-
		中	5.14	4.91	4.68	26.47	4.05	5.09	-	4.5	-
		下	5.23	5.00	4.78	26.74	3.97	5.04	-	4.4	-
		平均								4.4	
	1200	上	6.63	6.58	6.58	30.83	1.84	4.40	4.7	1.3	30
		中	6.65	6.60	6.59	30.89	1.83	4.43	5.0	1.2	27
		下	6.66	6.61	6.61	30.90	1.88	4.38	4.7	1.2	27
		平均							4.8	1.2	28
	2400	上	7.89	7.70	7.15	33.36	3.06	6.58	6.9	0.4	9
		中	7.90	7.72	7.17	33.39	3.08	6.56	7.1	0.4	9
		下	7.91	7.72	7.18	33.40	3.08	6.56	6.9	0.4	9
		平均							7.0	0.4	9

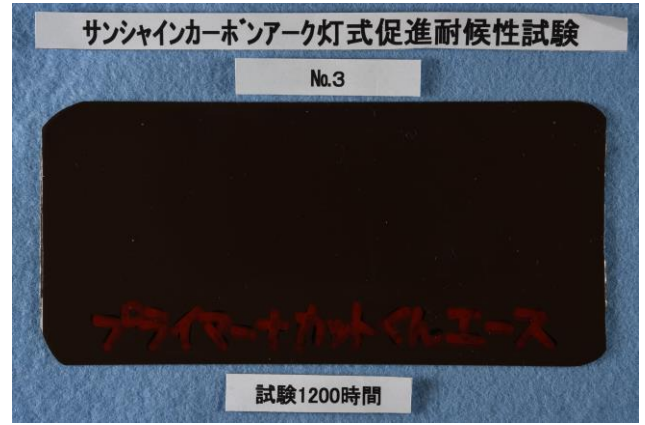
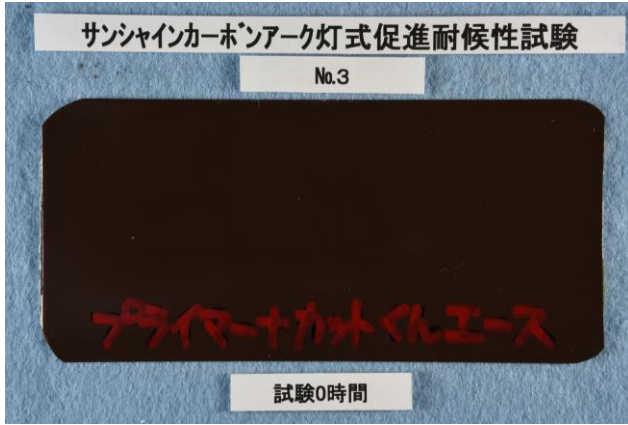
測定結果

写真2 デジタル写真撮影結果(サンシャインカーボンアーク灯式耐候性試験)

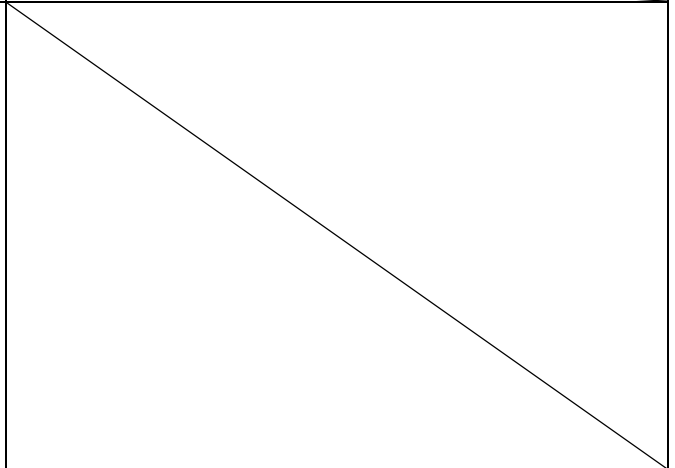
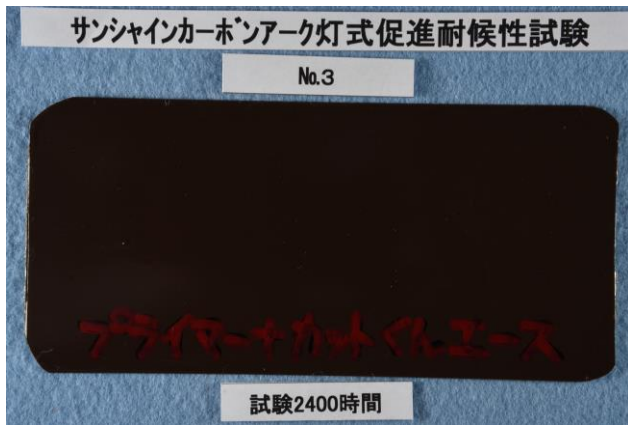
①鉄板にプライマーとカットくんエースを塗布したもの

0 時間

1200 時間



2400 時間



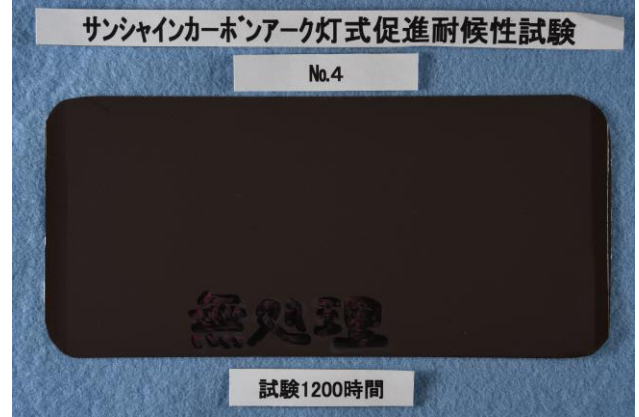
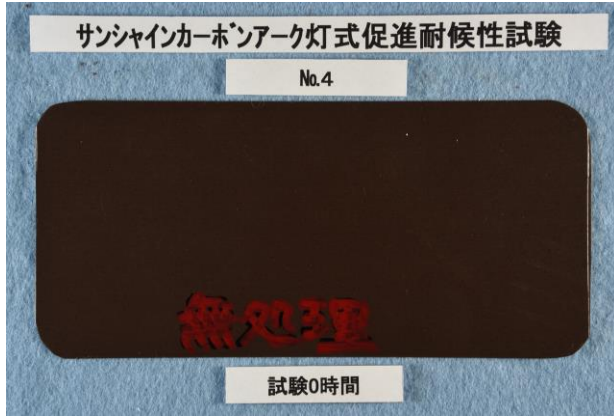
## 測定結果

写真3 デジタル写真撮影結果(サンシャインカーボンアーク灯式耐候性試験)

## ②無処理の鉄板

0 時間

1200 時間



2400 時間

