



資料番号:AC-J-ABH

作成日:2019年01月22日

改訂日:2021年04月20日

JIS の防錆性能試験 アドパック-G(鉄鋼用含浸タイプ)

会社情報

会社名: アドコート株式会社
担当部署: 技術部
住所: 〒619-0237 京都府相楽郡精華町光台一丁目2番地20
電話番号: 0774-66-1911
Fax 番号: 0774-94-9027
E-mail: otoiwase@adpack.jp
ホームページ: <http://www.adpack.jp/>

気化性防錆紙

アドパック-G(鉄鋼用含浸タイプ)

主な製品

GK-6 (M, N, UNM)	AGK-6 (M, N, UNM)	GK-7 (M, N, UNM)	AGK-7 (UNM)
GK-9(M)			
GP-6 (M, N, UNM)	AGP-6 (M, N, UNM)	GP-7 (M, N, UNM)	AGP-7 (UNM)
GP-9(M)			

M: 印刷あり N: 印刷なし UNM: 欧米向け印刷(CLP および HCS 対応)

防錆性能試験 [JIS Z 1535:2014]: 鉄鋼用防せい(錆)紙

気化性試験: **速効形(H形)**

接触試験: **合格**

注意点

- ✓ 試験方法は、次ページ以降を参照して下さい。
- ✓ 最新の試験データに基づいて判定しています。
- ✓ JIS: Japan Industrial Standards(日本産業規格)

~~~~~ 試験方法および試験データ ~~~~~

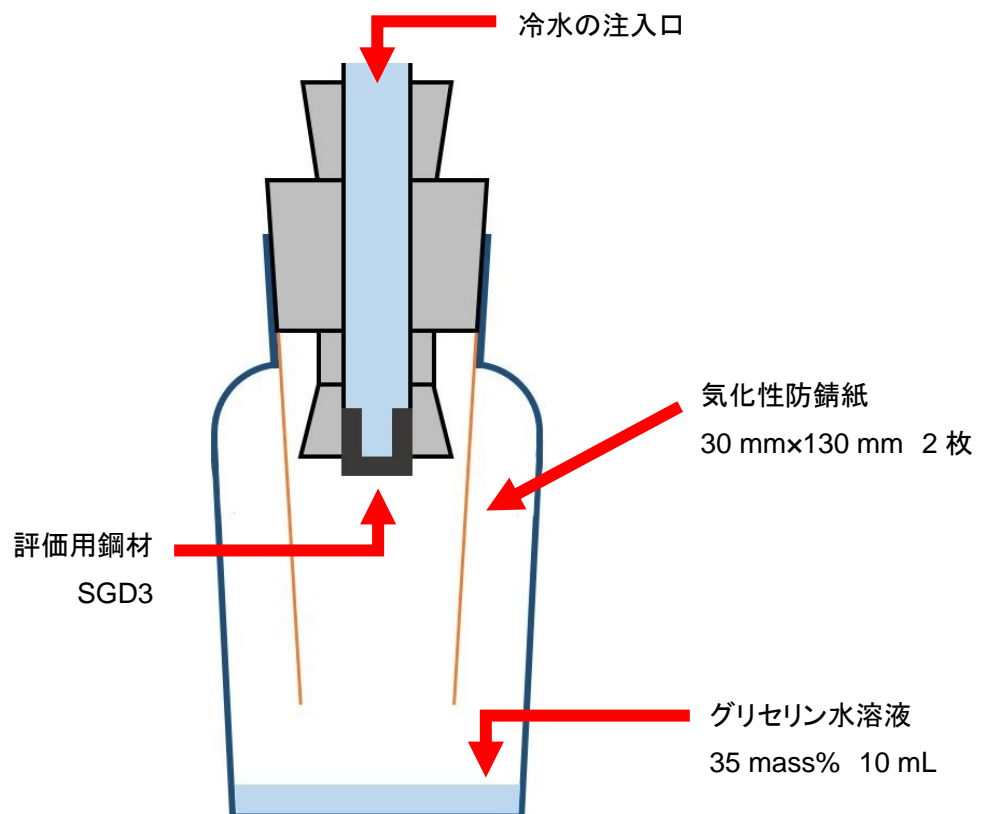
## 1. 試験方法

JIS Z 1535:2014 鉄鋼用防せい(錆)紙

### 1-1. 気化性試験 [VIA 試験]

気化性試験: 6.2 気化性防せい性能の試験方法 [H 形]

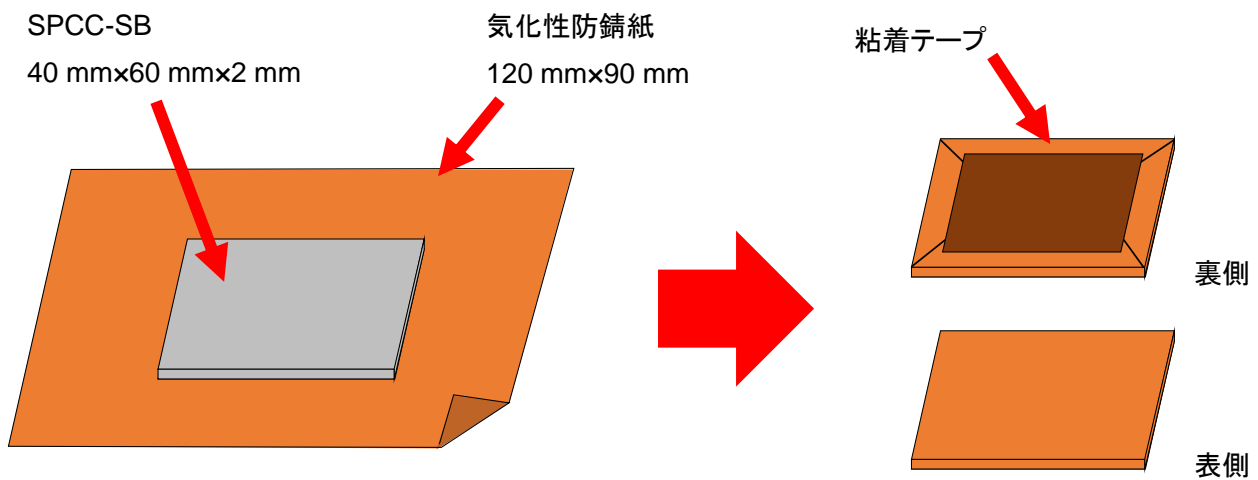
- 1 L 瓶にグリセリン水溶液 35 mass%(10 mL)を入れて 90%RH に調湿し、20°C の場所に静置する。
- 評価用鋼材 SGD3 を研磨布もしくは研磨紙(#400)で研磨した後、アセトンで洗浄する。
- 気化性防錆紙を 30 mm×130 mm を 2 枚切り取る。
- 評価用鋼材 SGD3 と気化性防錆紙をゴム栓に取り付けて 1 L 瓶に差し込み、20°C の場所に戻す。
- 開始 1 時間後に冷水の注入口に冷水を入れ、評価用鋼材 SGD3 を結露させる。
- 冷水の注入 3 時間後に、評価用鋼材 SGD3 の錆の有無を確認する。
- 気化性防錆紙を用いないブランク試験も実施する。
- 合格は、「錆がない」こと。



## 1-2. 接触試験

接触試験: 6.3 接触防せい性能の試験方法

- a. デシケーターに精製水を入れて 100%RH に調湿し、50°C の場所に静置する。
- b. 評価用鋼板 SPCC-SB [40 mm×60 mm×2 mm]を研磨布もしくは研磨紙(#240)で研磨した後、アセトン洗浄する。
- c. 気化性防錆紙を 120 mm×90 mm を 1 枚切り取る。
- d. 研磨した評価用鋼板 SPCC-SB を気化性防錆紙で包装して粘着テープで封をする。
- e. デシケーター(50°C)に包装したものを入れ、クラフト紙タイプは 48 時間後、PE ラミネートタイプは 168 時間後に評価用鋼板 SPCC-SB の錆の有無を確認する。
- f. 原紙(防錆剤を含まない)でブランク試験も実施する。
- g. 合格は、「錆がない」こと。



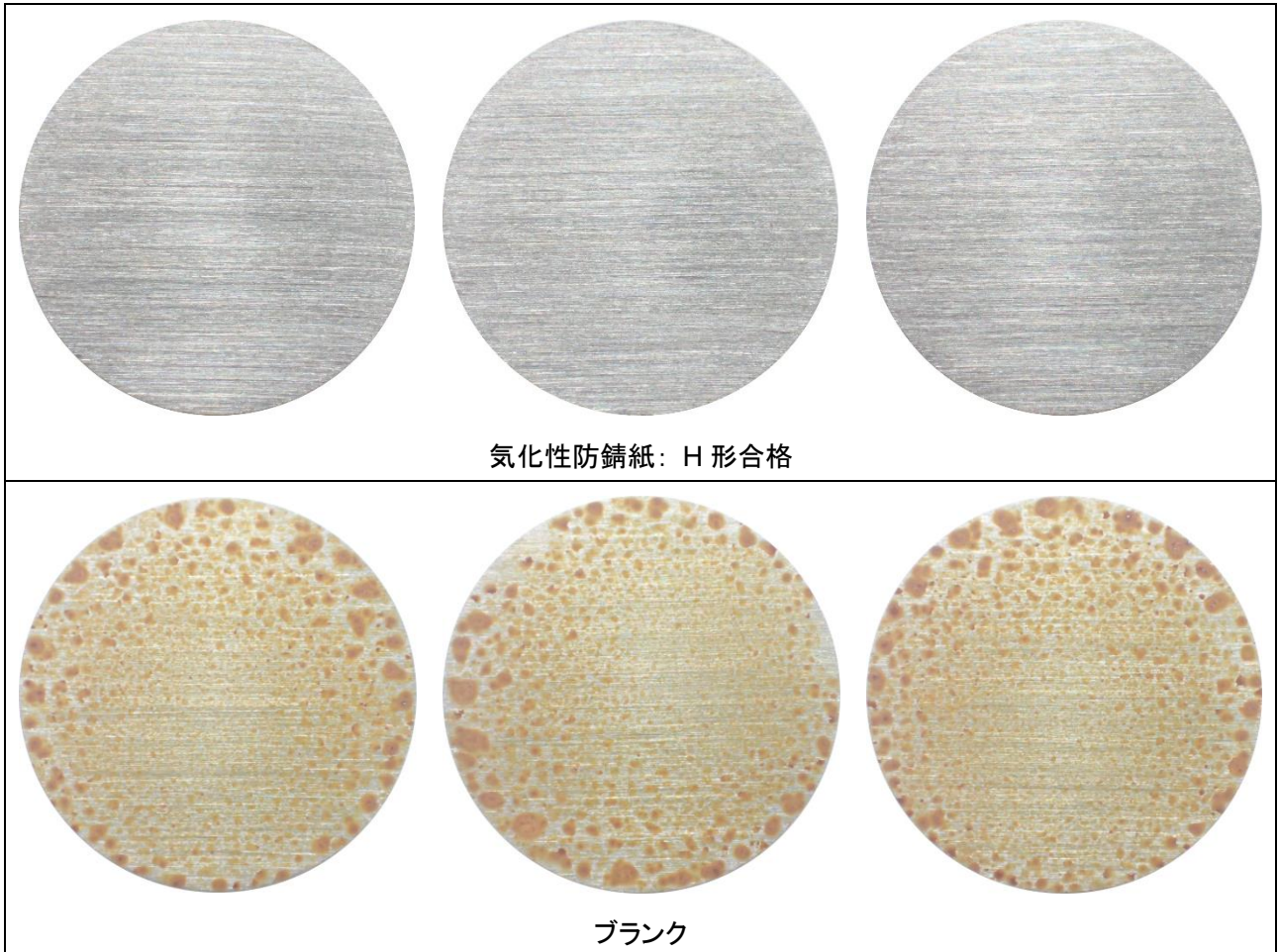
## 1-3. 使用した防錆紙

クラフト紙タイプ: GK-7 (M)

PE ラミネートタイプ: GP-7 (M)

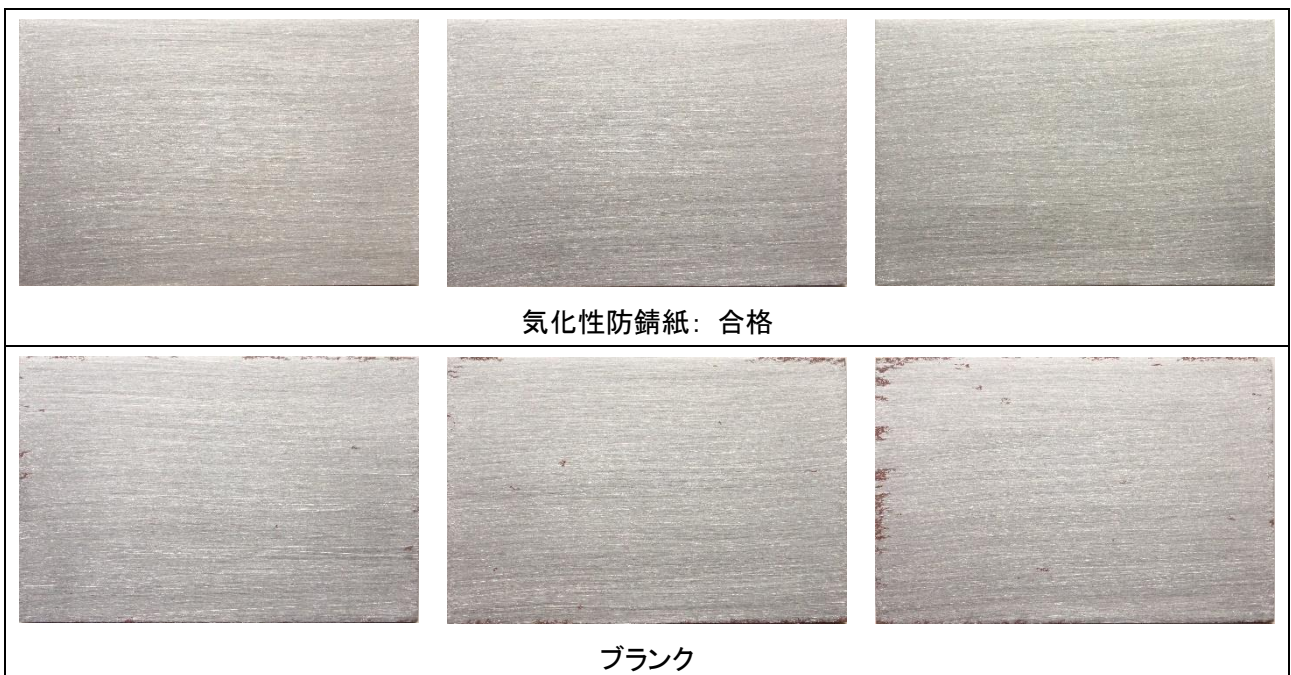
## 2. 結果

### 気化性試験



一部を除き、「クラフト紙タイプ」と「PE ラミネートタイプ」の防錆剤の規格は同じため、1 つの気化性試験結果のみ記載します。

### 接触試験 [クラフト紙タイプ]





接触試験 [PE ラミネートタイプ]



気化性防錆紙: 合格



ブランク