

# 試験方法

項目	HB	V0	V1	V2	5VA	5VB
試験片	125±5×13±0.5mm 厚さ≤13mm 最小厚及び3mm厚の2種 最小厚が3mm以上又は最大圧が3mm未満の場合は1種で良い 角の半径は≤1.3mm	125±5×13±0.5mm 厚さ0.025mm～13mm 最小厚及び最大厚の2種 角の半径は≤1.3mm 最小厚と最大厚で結果が異なる場合は3.2mm以下刻みの中間厚みの試料を用意して行う			バー状: 125±5×13±0.5mm プラーク状: 150±5mm×150±.5mm 厚さ≤13mm 最小厚の1種 角の半径は≤1.3mm 最小厚さで得られた結果が同じで無い場合はより厚い試料で行う	
試料数	3枚×2組 1組み目の1枚のみ不合格の場合、2組目で行い、2組目の全てが合格の場合は適合とする	5枚×2組 1組み目の1枚のみ不合格の場合、2組目で行い、2組目の全てが合格の場合は適合とする			バー状5枚×2組及びプラーク状3枚×2組 1組み目の1枚のみ不合格の場合、2組目で行い、2組目の全てが合格の場合は適合とする	
前処理	23±2°C、50±10%RH、 48時間以上 着火する端から25±1mmと100±1mmの位置に長軸に対して直角に2本の標線を引く	23±2°C、50±10%RH、48時間以上 続けて 70±2°C、168時間以上 続けて室温デシケータ内に4時間以上			23±2°C、50±10%RH、48時間以上 続けて 70±2°C、168時間以上 続けて室温デシケータ内に4時間以上	
試料固定	25mmの標線から最も遠い端で水平にし短軸を45±2°傾ける 試料の下に金網を水平に固定 試料の下端から金網までの距離は10±1mm 金網の先端と試料の先端は同一平面上とする	長軸を垂直にし、上端6mmの位置で固定 0.08g以下のワタ100%のものを6mm以下の厚さで約50×50mmに広げて試料の下に置く、 試料との距離は300±10mm			長軸を垂直にし、上端6mmの位置で固定 0.08g以下のワタ100%のものを6mm以下の厚さで約50×50mmに広げて試料の下に置く、 試料との距離は300±10mm	
炎	水の背圧: <10mm メタンガス流量: 105±5ml 炎高さ: 20±1mm(公称50W) 試料から離れた位置で点火すること 20mmの黄色い先端の青色炎が生ずるまでガス供給と空気取り入れ口を調節し、その後黄色い先端が消えるまで空気量を増やす				水の背圧: 125±10mm メタンガス流量: 965±30ml 炎高さ: 125±10mm(公称500W) 試料から離れた位置で点火すること 炎の高さが125±10mm、内部の青色炎の高さが40±2mmとなるようガス流量を調節(20ルクス以下の明るさで調節する)	
バーナー角度	45°		垂直		垂直から20±5°傾ける	
接炎箇所	試料の端の下端部 バーナー管の中心軸は下端部の垂直面と同じにする 試料の6±1mmの深さまであたるようにする	試料下端の縁の中央部分にあてる 試料の下端とバーナーの先端の距離は10±1mm 材料が滴下する場合はバーナーを45度傾けバーナーの中心と試料の距離10mmを維持する(溶けて垂れた部分は無視する) 但し、滴下物がバーナーの円筒部に落ちるのを防ぐためバーナーを丁度良い位置に引っ込める			試料の低部の角 炎の先端は試料に触れないようにする	
接炎時間/回数	30±1秒 30秒接炎後直ちにバーナーを遠ざける 1回あてる 但し、30秒以内に燃焼が25mmの標線に達した場合は直ちにバーナーを遠ざける	10±0.5秒 10秒接炎後直ちに約300mm/秒の速度で150mm以上遠ざける 2回あてる (試料の残炎が消滅したら直ちに同速度で再度接炎する) 試料から溶融滴下物があったり形状が変わった場合はバーナーの位置を調節し、接炎中は常に10±1mmの距離を維持する			5±0.5秒 5回あてる、5±0.5秒間隔 試料から溶融落下物があったり形状が変わった場合はバーナーの位置を調節する	

計測・記録及び判定基準

	HB	V0	V1	V2	5VA	5VB
測定項目	a)バーナーを遠ざけた後、25mmの指標から100mmの指標まで炎が到達する時間を計測する b)100mmの指標まで到達しない場合は炎が消失するまでの時間を計測し、25mm指標からの燃焼した先端の距離を測定する(損傷距離)	a)1回目の接炎後のバーナーを遠ざけた後(接炎後)の残炎時間(秒)を計測する(t1) b)2回目の接炎後のバーナーを遠ざけた後(接炎後)の残炎時間(秒)及びアフターグロー時間を計測する(t2及びt3) c)試料からの滴下物によるワタの着火 d)試料が保持クランプまで燃えたかどうか			バー状試料 a)5回目の接炎後の残炎時間とアフターグロー時間 b)試料からの溶融落下物の有無及びワタの着火  プラーク状試料 a)5回目の接炎時に炎が試料を突き抜けて観察されたかどうか b)5回目の接炎後、試料の燃焼・赤熱が停止後焼けて穴が突き抜けて空いたかどうか	
記録項目	a)炎の先端が25mm及び100mm指標を超えたか b)100mm指標に到達前に燃焼が止まった場合の損傷距離 c)炎の先端が100mm指標を超えた場合の 25mm指標から100mm指標(75mmスパン)までの燃焼時間 d)直線燃焼速度の計算値 $V=60L/t$ V: 燃焼速度(mm/秒)、L: 損傷距離(mm) t: 燃焼時間(秒)	a)1回目の接炎後の残炎時間(t1) b)2回目の接炎後の残炎時間(t2) c)2回目の接炎後の残炎時間(t2)+アフターグロー時間(t3) d)試料が保持クランプまで燃えたかどうか e)滴下物でワタを燃やさない			バー状試料 a)5回目の接炎後の残炎時間とアフターグロー時間 b)試料からの溶融落下物の有無及びワタの着火  プラーク状試料 a)5回目の接炎時に炎が試料を突き抜けて観察されたかどうか b)5回目の接炎後、試料の燃焼・赤熱が停止後焼けて穴が突き抜けて空いたかどうか 試料を30秒間冷やした後、炎を当てた面と反対側の穴の大きさを測定	
判定基準	a)3.0~13mmの厚さの場合75mmスパン間の燃焼速度が40mm/分以下 b)3.0mm未満の厚さの場合75mmスパン間の燃焼速度が75mm/分以下 c)25mm又は100mm指標に到達前に燃焼が止まる	a)1回目の残炎時間が10秒以下 b)1組5枚の合計残炎時間(t1+t2)が50秒以下 c)2回目の残炎時間+アフターグロー時間(t2+t3)が30秒以下 d)クランプ部まで燃えない e)滴下物でワタを燃やさない	a)1回目の残炎時間が30秒以下 b)1組5枚の合計残炎時間(t1+t2)が250秒以下 c)2回目の残炎時間+アフターグロー時間(t2+t3)が60秒以下 d)クランプ部まで燃えない e)滴下物でワタを燃やさない	a)1回目の残炎時間が30秒以下 b)1組5枚の合計残炎時間(t1+t2)が250秒以下 c)2回目の残炎時間+アフターグロー時間(t2+t3)が60秒以下 d)クランプ部まで燃えない e)滴下物でワタが燃える	a)バー状試料の5回目の残炎時間+アフターグロー時間が60秒以下 b)バー状試料の有炎落下物によりワタを燃やさない c)プラーク試料の炎の突き抜け無し(炎を当てた面の反対側の穴の大きさが3mm以下)	a)バー状試料の5回目の残炎時間+アフターグロー時間が60秒以下 b)バー状試料の有炎落下物によりワタを燃やさない c)プラーク試料の炎の突き抜け有り
		燃えにくい ← — — — — — → 燃えやすい				