

JIS

繊維強化プラスチック－試験板の作り方－ 第4部：プリプレグの成形

JIS K 7016-4 : 2009

(JRPS/JPIF/JSA)

平成 21 年 3 月 20 日 制定

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

日本工業標準調査会標準部会 化学製品技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	宮 入 裕 夫	東京医科歯科大学名誉教授
(委員)	大 石 奈津子	財団法人日本消費者協会
	奥 山 通 夫	社団法人日本ゴム協会
	笠 野 英 秋	拓殖大学
	加 茂 徹	独立行政法人産業技術総合研究所
	田 中 誠	財団法人鉄道総合技術研究所
	香 山 茂	財団法人化学技術戦略推進機構
	高 橋 信 弘	東京農工大学
	西 川 輝 彦	石油連盟
	西 本 右 子	神奈川大学
	林 田 昭 司	社団法人日本化学工業協会
	堀 友 繁	財団法人バイオインダストリー協会
	中 田 亜洲生	昭和シェル石油株式会社
	村 重 正 行	日本プラスチック工業連盟
(専門委員)	村 井 陸	財団法人日本規格協会

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 21.3.20

官 報 公 示：平成 21.3.23

原 案 作 成 者：社団法人強化プラスチック協会

(〒101-0021 東京都千代田区外神田 6-2-8 日誠ビル TEL 03-5812-3370)

日本プラスチック工業連盟

(〒106-0032 東京都港区六本木 5-18-17 化成品会館 TEL 03-3586-9761)

財団法人日本規格協会

(〒107-8440 東京都港区赤坂 4-1-24 TEL 03-5770-1571)

審 議 部 会：日本工業標準調査会 標準部会 (部会長 二瓶 好正)

審議専門委員会：化学製品技術専門委員会 (委員長 宮入 裕夫)

この規格についての意見又は質問は、上記原案作成者又は経済産業省産業技術環境局 基準認証ユニット産業基盤標準化推進室(〒100-8901 東京都千代田区霞が関 1-3-1)にご連絡ください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第 15 条の規定によって、少なくとも 5 年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

目 次

	ページ
序文.....	1
1 適用範囲.....	1
2 引用規格.....	1
3 安全衛生.....	2
4 原理.....	2
5 装置.....	2
6 手順.....	5
7 試験板の品質.....	9
8 精度.....	9
9 試験板成形報告書.....	9
附属書 A (規定) 積層の表示方法.....	11
附属書 B (参考) 精度.....	14
参考文献.....	15
附属書 JA (参考) JIS と対応する国際規格との対比表.....	16
解 説.....	18

まえがき

この規格は、工業標準化法第 12 条第 1 項の規定に基づき、社団法人強化プラスチック協会(JRPS)、日本プラスチック工業連盟(JPIF)及び財団法人日本規格協会(JSA)から、工業標準原案を具して日本工業規格を制定すべきとの申出があり、日本工業標準調査会の審議を経て、経済産業大臣が制定した日本工業規格である。

この規格は、著作権法で保護対象となっている著作物である。

この規格の一部が、特許権、出願公開後の特許出願、実用新案権又は出願公開後の実用新案登録出願に抵触する可能性があることに注意を喚起する。経済産業大臣及び日本工業標準調査会は、このような特許権、出願公開後の特許出願、実用新案権及び出願公開後の実用新案登録出願にかかわる確認について、責任はもたない。

JIS K 7016 の規格群には、次に示す部編成がある。

JIS K 7016-1 第 1 部：総則

JIS K 7016-2 第 2 部：接触圧成形及びスプレーアップ成形

JIS K 7016-4 第 4 部：プリプレグの成形

JIS K 7016-5 第 5 部：フィラメントワインディング成形

JIS K 7016-8 第 8 部：SMC 及び BMC の圧縮成形

繊維強化プラスチック－試験板の作り方－

第4部：プリプレグの成形

Fibre-reinforced plastics－Methods of producing test plates－ Part 4: Moulding of prepregs

序文

この規格は、2005年に第1版として発行されたISO 1268-4を基に、技術的内容を変更して作成した日本工業規格である。

なお、この規格で側線又は点線の下線を施してある箇所は、対応国際規格を変更している事項である。変更の一覧表にその説明を付けて、附属書JAに示す。

1 適用範囲

この規格は、樹脂をあらかじめ含浸した一方向強化繊維又は織物（以下、プリプレグという。）を積層し、温度及び圧力を加える各種の成形装置（例えば、オートクレーブ、プレスクレーブ、プレス、バキュームバッグなど）を用いて試験板を作製する方法について規定する。この方法は、すべての強化繊維、織物など（以下、強化材という。）及び樹脂に適用する。

注記 この規格の対応国際規格及びその対応の程度を表す記号を、次に示す。

ISO 1268-4:2005, Fibre-reinforced plastics－Methods of producing test plates－Part 4: Moulding of prepregs (MOD)

なお、対応の程度を表す記号(MOD)は、ISO/IEC Guide 21に基づき、修正していることを示す。

2 引用規格

次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS K 7052 ガラス長繊維強化プラスチック－プリプレグ、成形材料及び成形品－ガラス長繊維及び無機充てん材含有率の求め方－焼成法

注記 対応国際規格：ISO 1172, Textile-glass-reinforced plastics－Prepregs, moulding compounds and laminates－Determination of the textile-glass and mineral-filler content－Calcination methods (MOD)

JIS K 7053 ガラス長繊維強化プラスチック－空洞率の求め方－強熱減量による方法、気泡を破壊する方法及び気泡を数える方法

注記 対応国際規格：ISO 7822, Textile glass reinforced plastics－Determination of void content－Loss on ignition, mechanical disintegration and statistical counting methods (MOD)