

JIS

炭素繊維強化プラスチックの 面内圧縮試験方法

JIS K 7076⁻¹⁹⁹¹

(2006 確認)

平成 3 年 11 月 1 日 制定

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

著作権法により無断での複製、転載等は禁止されております。

主 務 大 臣：通商産業大臣 制定：平成 3.11.1

官 報 公 示：平成 3.11.2

原案作成協力者：財団法人 高分子素材センター

審 議 部 会：日本工業標準調査会 高分子部会（部会長 山口 章三郎）

この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部繊維化学規格課（〒100 東京都千代田区霞が関 1 丁目 3-1）へ連絡してください。

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。

炭素繊維強化プラスチックの 面内圧縮試験方法

K 7076-1991

Testing methods for compressive properties of
carbon fibre reinforced plastics

1. 適用範囲 この規格は、炭素繊維強化プラスチックの面内圧縮試験方法について規定する。

備考1. この規格は、一方向強化、織物を含む0-90°直交配向などの異方性材料に適用する。

2. この規格の引用規格を、次に示す。

JIS B 7502 外側マイクロメータ

JIS B 7507 ノギス

JIS K 6900 プラスチック用語

JIS K 7072 炭素繊維強化プラスチックの試料の作製方法

JIS K 7100 プラスチックの状態調節及び試験場所の標準状態

JIS Z 8401 数値の丸め方

JIS Z 9051 母平均の区間推定（標準偏差未知）

3. この規格の中で{ }を付けて示してある単位及び数値は、従来単位によるものであって、参考として併記したものである。

2. 用語の定義 この規格で用いる主な用語の定義は、JIS K 6900によるほか、次のとおりとする。

(1) 面内圧縮 力の方向が積層面と平行になる圧縮。

(2) 圧縮応力 圧縮試験中の任意の時点において試験片に加えられた圧縮力を、試験片のゲージ部の元の断面積で除した値。

(3) 圧縮強さ 圧縮試験中に試験片に加わる最大の圧縮応力。

(4) 圧縮ひずみ 圧縮力によって、試験片の力の方向に生じた標線間距離の変化量を元の標線間距離で除した無次元量。

(5) 最大圧縮ひずみ 圧縮強さに対応する圧縮ひずみ。

(6) 圧縮弾性率 圧縮応力-圧縮ひずみ線図の弾性限界内における直線部分のこう（勾）配から求めた値。

(7) ポアソン比 弾性限界内において、圧縮応力の作用する方向のひずみ ϵ_1 と、それに直交する方向のひずみ ϵ_2 との比の絶対値 $\left| \frac{\epsilon_2}{\epsilon_1} \right|$ 。

(8) 標線間距離 ひずみを測定する目的で試験前に試験片のゲージ部に付けられた二つの標線の間の距離。

(9) ゲージ部 試験片のタブを付けた部分を除く平行部。

3. 試験方法の種類 試験方法の種類は、使用する試験ジグの違いによって次の二とおりとする。この場合、A法又はB法のどちらを採用してもよい。

(1) A法 キ字形試験ジグを使用する方法。

参考 この方法は、一般的に行われている方法である。

(2) B法 円すい形試験ジグを使用する方法。