

UDC 678.01 : 620.193.94

K 7195

JIS

プラスチックのヒートサグ試験方法

JIS K 7195-1993

(1999 確認)

(2006 確認)

平成 5 年 9 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5.9.1

官報公示：平成5.9.6

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 三田 達）

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。

プラスチックのヒートサグ試験方法 K 7195-1993

Testing method for heat sag of plastics

1. 適用範囲 この規格は、無負荷状態において耐熱性が要求されるプラスチックのヒートサグ試験方法について規定する。

備考1. ヒートサグ試験方法は、平板状試験片の一端を片持ちはりの方式で固定し、他端は自由の状態、規定時間、所定の温度に保持した後、熱による試験片のたわみ量を求める方法である。

そのたわみ量からプラスチックの耐熱性を評価することができる。

2. この規格の**参考**でヒートサグ温度測定方法について記述する。

3. 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 B 7516 金属製直尺

JIS K 6900 プラスチック用語

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

2. 用語の定義 この規格の中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) **ヒートサグ値** 試験片を片持ちはりの方式で固定し、規定時間、所定温度に保持したとき、試験片の自由端部に生じたたわみ量 (元の位置からの垂直方向の距離)。

(2) **オーバーハング** 試験片を片持ちはりの方式で固定したとき、試験片の張り出し部分の長さ (図2参照)。

3. 試験片の状態調節及び測定場所の温度及び湿度 試験片の状態調節並びに寸法測定及びたわみ量の測定場所の温度及び湿度は、次のとおりとする。

(1) 試験片の状態調節は、原則として、試験前に**JIS K 7100**に規定する標準温度状態2級及び標準湿度状態2級 [温度 23 ± 2 °C及び相対湿度 (50 \pm 5)%] において48時間以上行う。

(2) 試験片の寸法測定及びたわみ量の測定は、原則として(1)と同じ温度及び湿度 [温度 23 ± 2 °C及び相対湿度 (50 \pm 5)%] の室内で行う。

4. 試験装置及び寸法測定器具 試験装置及び寸法測定器具は、試験片を片持ちはりの方式に固定する保持具、熱風恒温槽、温度計、タイマ、試験片の寸法及びたわみ量測定器具で構成し、次の条件に適合しなければならない。

(1) **試験片保持具** 試験片保持具は、試験片を片持ちはりの方式に固定し、恒温槽に規定時間保持でき、加熱によって反りなどの変形が生じない構造のものでなければならない。材質は、アルミニウムが好ましい。試験片保持具の一例を図1に示す。