

物性試験表

2013. 2. 26 ナオス・テック株式会社

品質項目	試験項目	試験方法	適用規格	チェック項目	Naoss フローリング
耐熱試験	耐熱試験	80°C,96hr連続加熱	JAS特殊合板規格	外観	クラックなし
	寒熱繰返し試験(B試験)	(80°C・2hr→-20°C・2hr)×10回	JAS特殊合板規格	外観	クラックなし
密着性能	密着試験	1mmのマス目100個にセロテープを圧着し、45度の角度で引張る	JIS K 5400	剥離数	100/100 剥れなし
耐水性性能	JAS II 類浸漬剥離試験	70°C温水中2hr→60°C乾燥3hr	JASフローリング規格	接着力	剥離なし
	湿熱試験	沸騰水を表面に滴下し、沸騰水入容器を20分載せる。除去後、布で摩擦し24hr放置	JAS特殊合板規格	外観	異常なし
耐摩耗性能	耐摩耗試験 (A試験)	テーバー型摩耗試験機で500回転	JASフローリング規格	表面状態	表面材残存
				摩耗減量(g/100回転)	0.02
耐傷性能	キャスター試験	ハンマーキャスター製鉄単輪キャスターにて25kg荷重で500回往復	社内試験	凹み深さ(mm)	0.01~0.02
	落球衝撃試験	直径50mmの鋼球(500g)を75cmの高さから試験片に落下	JIS A 1408	凹み深さ(mm)	平均:0.05 大:0.07 小: 0.02
	ブリネル硬度試験	直径10mmの硬球を1/πmmめり込ませる	JIS Z 2117	最大荷重(N/mm2)	平均:19.8 大:21.9 小: 17.7
	スクラッチ硬度試験	スチールウール(ホンスター #0)に荷重2kgをかけた材面上を30回往復する	社内試験規格	擦り傷	異常なし
	鉛筆硬度試験	引きかき試験機(荷重750g)で傷がつかない最高の鉛筆硬度	JIS K 5600	鉛筆硬度	B
耐汚染性能	汚染試験(A試験)	下記3種類で巾10mmの線を引き4hr放置後溶剤又は洗剤を含ませた布で拭き取る	JAS特殊合板規格	汚染残り	支障なし
耐薬品性能	耐シンナー試験	ラッカーシンナーL #20を滴下→6hr被覆→除去後放置24hr	JAS特殊合板規格	外観変化	軽微な艶アップ
	耐アルコール試験	95%エタノールを滴下→6hr被覆→除去後放置24hr	JIS K 7114	外観変化	異常なし
	耐アルカリ試験	1%炭酸ナトリウム水溶液を滴下→6hr被覆→除去後放置24hr	JAS特殊合板規格	外観変化	異常なし
	耐酸試験	5%酢酸水溶液を滴下→6hr被覆→除去後放置24hr	JAS特殊合板規格	外観変化	異常なし
環境性能	環境試験	標準施工に則り施工(接着剤施工 SU110を尺ピッチで塗布) 40°C90%RH 1週間 →40°C40%RH 1週間 を1サイクルとして2サイクル	社内規格	短辺目隙変動値 最大	0.10mm
				短辺目隙変動値 平均	0.06mm
				長辺目隙変動値 最大	0.10mm
				長辺目隙変動値 平均	0.06mm
				短辺段差変動値 最大	0.04mm
				長辺段差変動値 最大	0.10mm
				幅反り絶対値 最大	0.12mm
外観	支障なし				
耐滑り性能	滑り試験	滑り測定試験機にて滑り抵抗値(CSR)を測定する。	JIS A 1454	滑り抵抗値	0.35
ホルムアルデヒド放散性能	ホルムアルデヒド放散試験	JASフローリング規格のガラスデシケーター法によりホルムアルデヒド放散量を測定	JASフローリング規格	ホルムアルデヒド放散量	平均:0.12mg/L 最大:0.15mg/L

※ なお、上記物性値は弊社実験室で測定した代表値であり、保証値ではありません。