

まえがき

この規格は、工業標準化法第 14 条によって準用する第 12 条第 1 項の規定に基づき、ポリカーボネート板工業会(PSMAJ)／日本プラスチック工業連盟(JPIF)／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改正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、経済産業大臣が改正した日本工業規格である。

これによって、**JIS K 6735:1999** は改正され、この規格に置き換えられる。

改正に当たっては、日本工業規格と国際規格との対比、国際規格に一致した日本工業規格の作成及び日本工業規格を基礎にした国際規格原案の提案を容易にするために、**ISO 11963:1995, Plastics—Polycarbonate sheets—Types, dimensions and characteristics** を基礎として用いた。

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、実用新案権又は出願公開後の実用新案登録出願に係る確認について、責任はもたない。

JIS K 6735 には、次に示す附属書がある。

附属書 A (規定) 加熱収縮率の測定方法

附属書 1 (規定) 耐摩耗性の測定方法

附属書 2 (参考) **JIS** と対応する国際規格との対比表

目 次

	ページ
序文	1
1. 適用範囲	1
2. 引用規格	1
3. 平板及び型板	3
3.1 組成	3
3.2 種類	4
3.3 要求事項	4
3.4 試験方法	6
3.5 難燃性	8
3.6 食品用途への使用	8
3.7 再試験及び受入れ拒否	8
3.8 検査	8
3.9 包装及び表示	9
4. 波板	9
4.1 種類	9
4.2 要求事項	9
4.3 試験方法	11
4.4 検査	15
4.5 表示	15
附属書 A (規定) 加熱収縮率の測定方法	16
附属書 1 (規定) 耐摩耗性の測定方法	17
附属書 2 (参考) JIS と対応する国際規格との対比表	19

プラスチック—ポリカーボネート板— タイプ、寸法及び特性

Plastics—Polycarbonate sheets—Types, dimensions and characteristics

序文 この規格は、1995年に第1版として発行された ISO 11963, Plastics—Polycarbonate sheets—Types, dimensions and characteristics を翻訳し、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、原国際規格を変更している事項である。変更の一覧表をその説明を付けて、**附属書2**（参考）に示す。

1. 適用範囲 この規格は、押出成形した一般用、耐候用、耐摩耗用途向けのポリカーボネート（PC）製の平板及び型板（以下、板という。）並びに波板の要求事項について規定する。特に、ポリ（*p,p'*-イソプロピリデンジフェニルカーボネート）を原料とする板に適用する。板は、着色されたもの若しくは無色のもの、又は透明、半透明若しくは不透明なものであってもよい。板の片面又は両面に、特殊な耐候層などが施されていてもよい。

備考 この規格の対応国際規格を、次に示す。

なお、対応の程度を表す記号は、ISO/IEC Guide 21に基づき、IDT（一致している）、MOD（修正している）、NEQ（同等でない）とする。

ISO 11963:1995, Plastics—Polycarbonate sheets—Types, dimensions and characteristics (MOD)

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。これらの引用規格のうちで、発行年を付記してあるものは、記載の年の版だけがこの規格の規定を構成するものであって、その後の改正版・追補には適用しない。発効年を付記していない引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS B 7512.....鋼製巻尺

JIS K 6719-1 プラスチック—ポリカーボネート（PC）成形用材料及び押出用材料—第1部：分類の体系及び仕様作成のための基準

備考 ISO 7391-1:1996, Plastics—Polycarbonate(PC) moulding and extrusion materials—Part 1 : Designation system and basis for specifications からの引用事項は、この規格の該当事項と同等である。

JIS K 7100 プラスチック—状態調節及び試験のための標準雰囲気

備考 ISO 291:1997, Plastics—Standard atmospheres for conditioning and testing からの引用事項は、この規格の該当事項と同等である。

JIS K 7105.....プラスチックの光学的特性試験方法

JIS K 7111 プラスチック—シャルピー衝撃強さの試験方法

備考 ISO 179:1993, Plastics—Determination of Charpy impact strength からの引用事項は、この規格の該当事項と同等である。

JIS K 7112 プラスチック—非発泡プラスチックの密度及び比重の測定方法

備考 ISO 1183:1987, Plastics—Methods for determining the density and relative density of non-cellular plastics からの引用事項は、この規格の該当事項と同等であるが現在は廃止され、次の3規格に置き換わっている。

ISO 1183-1:2004, Plastics—Methods for determining the density of non-cellular plastics—Part 1, Immersion method, liquid pycnometer method and titration method, ISO 1183-2:2004, Plastics—Methods for determining the density of non-cellular plastics—Part 2, Density gradient column method 及び ISO 1183-3:1999, Plastics—Methods for determining the density of non-cellular plastics—Part 3, Gas pycnometer method

JIS K 7140-1 プラスチック—比較可能なシングルポイントデータの取得と揭示—第1部：成形材料

備考 ISO 10350-1:1998, Plastics—Acquisition and presentation of comparable single-point data—Part 1: Moulding materials が、この規格と一致している。

JIS K 7142 プラスチックの屈折率測定方法

備考 ISO 489:1983, Plastics—Determination of the refractive index of transparent plastics からの引用事項は、この規格の該当事項である。

JIS K 7144 プラスチック—機械加工による試験片の調製

備考 ISO 2818:1994, Plastics—Preparation of test specimens by machining が、この規格と一致している。

JIS K 7160 プラスチック—引張衝撃強さの試験方法

備考 ISO 8256:1990, Plastics—Determination of tensile-impact strength が、この規格と一致している。

JIS K 7161 プラスチック—引張特性の試験方法 第1部：通則

備考 ISO 527-1:1993, Plastics—Determination of tensile properties—Part 1:General principles が、この規格と一致している。

JIS K 7162 プラスチック—引張特性の試験方法 第2部：型成形、押出成形及び注型プラスチックの試験条件

備考 ISO 527-2:1993, Plastics—Determination of tensile properties—Part 2:Test conditions for moulding and extrusion plastics が、この規格と一致している。

JIS K 7191-1 プラスチック—荷重たわみ温度の試験方法—第1部：通則

備考 ISO 75-1:1993, Plastics—Determination of temperature of deflection under load—Part 1:General test method が、この規格と一致している。

JIS K 7191-2 プラスチック—荷重たわみ温度の試験方法—第2部：プラスチック及びエボナイト

備考 ISO 75-2:1993, Plastics—Determination of temperature of deflection under load—Part 2:Plastics and ebonite が、この規格と一致している。

JIS K 7204 プラスチック—摩耗輪による摩耗試験方法

JIS K 7206 プラスチック—熱可塑性プラスチック—ビカット軟化温度(VST)試験方法

備考 ISO 306:1994, Plastics—Thermoplastic materials—Determination of Vicat softening temperature (VST)からの引用事項は、この規格の該当事項と同等である。

JIS K 7209 プラスチック—吸水率の求め方

備考 ISO 62:1999, Plastics—Determination of water absorption が、この規格と一致している。

JIS K 7211 硬質プラスチックの落錘衝撃試験方法通則

JIS K 7219 プラスチック—直接屋外暴露、アンダーグラス屋外暴露及び太陽集光促進屋外暴露試験方法

JIS K 7350-1 プラスチック—実験室光源による暴露試験方法 第1部：通則

備考 ISO 4892-1:1994, Plastics—Methods of exposure to laboratory light sources—Part 1:General guidance が、この規格と一致している。

JIS K 7350-2 プラスチック—実験室光源による暴露試験方法 第2部：キセノンアーク光源

備考 ISO 4892-2:1994, Plastics—Methods of exposure to laboratory light sources—Part 2:Xenon-arc sources が、この規格と一致している。

JIS K 7350-4 プラスチック—実験室光源による暴露試験方法—第4部：オープンフレームカーボンアークランプ

JIS K 7361-1 プラスチック—透明材料の全光線透過率の試験方法—第1部：シングルビーム法

備考 ISO 13468-1:1996, Plastics—Determination of the total luminous transmittance of transparent materials—Part 1: Single-beam instrument が、この規格と一致している。

JIS K 7362 プラスチック—アンダーグラス屋外暴露、直接屋外暴露又は実験室光源による暴露後の色変化及び特性変化の測定方法

JIS R 6252 研磨紙

JIS Z 8401 数値の丸め方

JIS Z 9015-0 計数値検査に対する抜取検査手順—第0部：JIS Z 9015 抜取検査システム序論

備考 ISO 2859-0:1995, Sampling procedures for inspection by attributes—Part 0: Introduction to the ISO 2859 attribute sampling system が、この規格と一致している。

JIS Z 9015-1 計数値検査に対する抜取検査手順—第1部：ロットごとの検査に対する AQL 指標型抜取検査方式

備考 ISO 2859-1:1999, Sampling procedures for inspection by attributes—Part 1: Sampling schemes indexed by acceptance quality limit (AQL) for lot-by-lot inspection が、この規格と一致している。

IEC 60093:1980, Methods of test for volume resistivity and surface resistivity of solid electrical insulating materials

CIE 15.2:1986, Colorimetry

CIE 85:1989, Solar spectral irradiance

EN 2155-9:1989, Specification for test methods for transparent materials for aircraft glazing. Determination of haze

3. 平板及び型板

3.1 組成 組成は、次による。

- a) 板の押出成形には、**JIS K 6719-1** に規定する PC, E, 61-09 (**JIS K 6719-1** の PC 分類方法の説明参照)を使用することが望ましい。
- b) 板は着色剤、添加剤、加工助剤、安定剤などを、質量分率で合計 5 %まで添加してもよい。
- c) 板には、その片面又は両面に紫外線吸収剤を多く含む保護層及び／又は耐摩耗性の保護層があってもよい。保護層の組成（例えば、紫外線吸収剤入り PC 若しくは紫外線吸収剤入り PMMA 又は他の材料）

及び積層技術（例えば、共押し出し、コーティング、ラミネート、フローコート及びディッピング）は、この規格では規定しない。

3.2 種類 板の種類は、表面形状及び用途によって区分し、その種類及び記号は、表 1 及び表 2 による。

表 1 表面形状による種類及び記号

種類	記号
平板	1 種
型板 ⁽¹⁾	2 種

注⁽¹⁾ 表面に型模様がある板をいう。

表 2 用途による種類及び記号

種類	記号 ⁽²⁾
一般用	G
耐候用	W
耐摩耗用	H

注⁽²⁾ 用途の記号は、組み合わせて用いることができる。

3.3 要求事項

3.3.1 表面の保護 板の表面は、プラスチックフィルム及び／又は紙によって保護しなければならない。

3.3.2 外観 使用上支障となるきず、異物及び反りがあってはならない。

3.3.3 色相 着色剤は、均質・均等に分散していなければならない。色相の違いの限度は、3.4.2 によって試験したとき、受渡当事者間の協定による。

3.3.4 寸法 寸法は、3.4.3 によって試験したとき、次による。

a) **長さ及び幅** 板の長さ及び幅は、受渡当事者間の協定による。長さ及び幅の許容差は、表 3 による。

表 3 長さ及び幅の許容差

長さ及び幅 mm	許容差
1 000 以下	+3 mm 0
1 001～2 000	+6 mm 0
2 001～3 000	+9 mm 0
3 001 以上	+0.3 % 0

b) **直角度** 長方形板の二つの対角線の長さの差 Δl は、表 4 による。ただし、長さ 3 m 以上の板については、受渡当事者間の協定による。

表 4 直角度の許容差

単位 mm	
幅 b ⁽³⁾	Δl
$b \leq 571$	2 未満
$b > 571$	$3.5 \times 10^{-3} \times b$ 未満

注⁽³⁾ 押し出し方向に対し直角に測定した板の幅。

c) **厚さ** 板の厚さは、3.4.3 c) による。厚さは、1.5 mm 以上とし、その許容差は、表 5 による。

表 5 厚さの許容差

厚さ d mm	許容差 %
$1.5 \leq d \leq 5$	± 10
$5 < d$	± 5

3.3.5 加熱収縮率 加熱収縮率の最大値は、3.4.5 c) によって試験を行い、表 6 による。

表 6 加熱収縮率の最大値

厚さ d mm	加熱収縮率 (最大値) %
$1.5 \leq d \leq 5$	10
$5 < d$	5

3.3.6 基本性能 機械的性能、熱的性能及び光学的性能は、3.4.4～3.4.6 によって試験を行い、表 7 による。

3.3.7 耐候性 屋外暴露及び人工暴露による耐候性は、3.4.7 によって試験を行ったとき、受渡当事者間の協定による要求を満足すること。ただし、耐候用板の人工暴露は、3.4.7 b) の B 法によって試験を行い、表 7 による。

3.3.8 耐摩耗性 耐摩耗用板の耐摩耗性は、3.4.8 によって試験を行い、表 7 による。

3.3.9 その他の性能 表 7 に規定しない性能については、受渡当事者間の協定による。無色透明板のその他の特性の代表値を、表 8 (参考) に示す。

表 7 要求性能

項目	単位 又は分率	試験方法	試験片のタイプ	性能	適用箇条
機械的特性					
引張降伏応力, σ_y	MPa	JIS K 7162/1A/50 JIS K 7162/1B/50	1A 1B	≥ 55	3.4.4 a)
引張弾性率, E_t	MPa	JIS K 7162/1A/1 JIS K 7162/1B/1	1A 1B	$\geq 2\,200$	3.4.4 a)
引張破壊時呼びひずみ, ϵ_{tB}	%	JIS K 7162/1A/50 JIS K 7162/1B/50	1A 1B	≥ 60	3.4.4 a)
シャルピー衝撃強さ (厚さ ≥ 4 mm)	KJ/m ²	JIS K 7111/1eA 法	1A	≥ 6	3.4.4 b)
引張衝撃強さ (厚さ < 4 mm)	KJ/m ²	JIS K 7160 A 法	1	≥ 150	3.4.4 b)
熱的特性					
ビカット軟化温度	℃	JIS K 7206 B 法	—	≥ 145	3.4.5 a)
荷重たわみ温度 (厚さ ≥ 3 mm)	℃	JIS K 7191-2A 法	—	≥ 130	3.4.5 b)
光学的特性					
全光線透過率 ⁽⁴⁾	%	JIS K 7361-1	—		3.4.6
厚さ 1.5 mm 以上 4.0 mm 未満				≥ 85	
4.0 mm 以上 6.0 mm 未満				≥ 82	
6.0 mm 以上 12.0 mm 未満				≥ 80	
12.0 mm 以上				≥ 75	

表 7 要求性能 (続き)

項目	単位 又は分率	試験方法	試験片のタイプ	性能	適用箇条
耐候性 ⁽⁵⁾		JIS K 7350-4 及び JIS K 7105		a) 黄変度 3.0 以下でなければならない。 b) 色差が 6.0 以下でなければならない。 c) クラック及びはく(剥)離があつてはならない。	3.4.7 b) B 法
耐摩耗性 ⁽⁶⁾		JIS K 7204 及び JIS K 7105		摩耗による曇価の変化が 15 % 以下でなければならない。	3.4.8

注⁽⁴⁾ 無色透明板だけに適用する。

⁽⁵⁾ 耐候用だけに適用する。この場合、a)の規定は無色透明板だけについて、b)の規定は着色板だけについて、c)の規定は耐候用のものすべてについて適用する。

⁽⁶⁾ 耐摩耗用だけに適用する。

表 8 無色透明板のその他の特性の代表値 (参考)

項目	単位 又は分率	試験方法	代表値
密度	g/cm ³	JIS K 7112, A 法	1.2
線膨張係数	°C ⁻¹	JIS K 7140-1, 表 2	65 × 10 ⁻⁶
屈折率 n_D^{20}	—	JIS K 7142, A 法	1.59
ヘーズ (3 mm)	%	EN 2155-9	1
表面抵抗率	Ω	IEC 60093	10 ¹⁵
吸水率 (前処理条件: 50 °C/24 h 水浸せき時間: 24 h)	%	JIS K 7209, A 法	0.25

3.4 試験方法

3.4.1 共通事項 試験方法の共通事項は、次による。

a) サンプルング方法 サンプルングの手順は、受渡当事者間の協定による。

JIS Z 9015-0 及び JIS Z 9015-1 に規定する手順は、一般的で、かつ、よく使われるので、これを推奨する。

b) 試験片の状態調節及び試験 試験片の状態調節 (48 時間) 及び試験は、JIS K 7100 に規定する温度 23 °C ± 2 °C、相対湿度 (50 ± 10) %で行う。ただし、寸法、熱的特性 (ビカット軟化温度及び荷重たわみ温度)、耐候性及び耐摩耗性試験は、それぞれに規定した条件で行う。

c) 試験片の作り方 試験片は、JIS K 7144 に規定されている手順によって作製する。特定の試験のため、板を規定の厚さに機械切削する場合には、片面を切削する。板の表面に保護層があるときには、保護層が片面の場合は、保護層がない面を切削し、両面に保護層がある場合は、それぞれ (表と裏) の保護層面を保持する 2 種類の試験片を作製して、個別に試験しなければならない。

3.4.2 色相 比較材料(標準)と試験片との色差は、受渡当事者間で協定した色差計で測定する。例えば、CIELAB データ (CIE 15.2 参照) を用いてもよい。

3.4.3 寸法 寸法は、次による。

- a) **板の長さ及び幅の測定条件** 板の長さ及び幅の測定は、 $23\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ で測定することが望ましい。これ以外の温度で測定した場合には、板の線膨張係数 $65 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ を用いて $23\text{ }^{\circ}\text{C}$ の寸法に換算する。測定は、周囲の囲われた場所で行う。
- b) **板の長さ及び幅** 板の長さ及び幅は、1 mm のけたまで測定する。
- c) **板の厚さ** $1/20\text{ mm}$ 以上の精度をもち、形状による誤差を生じない測定器を用いる。板の厚さは、表面の保護フィルム又は保護紙を取り除いて、表面に損傷を与えないように、 0.05 mm のけたまで測定する。板の端から 100 mm 以上内側の箇所を測定する。ただし、型板については、表面及び裏面の型模様の最も高い部分を測定する。

3.4.4 機械的特性 機械的特性は、次による。

なお、試験に際し、型板の厚さの測定箇所は、型模様の最も薄い部分とする。

- a) **引張特性** JIS K 7161 及び JIS K 7162 に規定する試験片 1A 又は 1B を用いて測定する。引張降伏応力及び引張破壊時呼びひずみの試験速度は 50 mm/min 、引張弾性率の試験速度は 1 mm/min とする。
- b) **衝撃強度試験** 衝撃強度試験は、次による。
衝撃強さの測定は、押出し方向に、平行及び直角に採取した試験片それぞれについて行う。
 - 1) **板の厚さが 4 mm 以上の場合** JIS K 7111 によって、シャルピー衝撃強さを、1eA 法 (エッジワイズ、 $80\text{ mm} \times 10\text{ mm} \times d\text{ mm}$ V-ノッチ、ノッチ径 0.25 mm 、 d は板の厚さ) で測定する。
 - 2) **板の厚さが 4 mm 未満の場合** JIS K 7160 によって、引張衝撃強さを、A 法 1 形試験片 (ダブルノッチ、ノッチ先端半径 1 mm) で測定する。

参考 2 種類の試験方法を規定した理由は、ノッチ付き試験片のシャルピー衝撃試験では、押出 PC 板は、厚さ約 $2.5\text{ mm} \sim 3.5\text{ mm}$ の範囲で、じん性・ぜい性転移を示し、この範囲の測定結果に大きな誤差を生じるためである。

3.4.5 熱的特性 熱的特性は、次による。

- a) **ビカット軟化温度** JIS K 7206 に規定する B50 法、昇温速度毎時 $50\text{ }^{\circ}\text{C}$ で測定する。試験片を $80\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ で 16 時間調節し、デシケーター中で室温まで冷却して、測定に用いる。
- b) **荷重たわみ温度** JIS K 7191-1 及び JIS K 7191-2 に規定する A 法で測定する。試験片の調節は、a) と同じとする。この試験は、厚さが 3 mm 未満の板には適用しない。
- c) **加熱収縮率** 附属書 A の方法によって測定する。

3.4.6 光学的特性 JIS K 7361-1 に規定する積分球を用いて全光線透過率 τ_t を規定する。試験片は、原板厚とする。

3.4.7 耐候性 耐候性は、次による。

- a) **屋外暴露** 屋外暴露試験は、JIS K 7219 によって暴露し、JIS K 7362 によって測定する。
- b) **人工暴露 (実験室光源による。)** 人工暴露試験は、次の A 法又は B 法による。

- 1) **A 法：キセノン法** JIS K 7350-1 及び JIS K 7350-2 によって、CIE85 推奨条件のスペクトル強度を持つキセノンランプで、ブラックスタンダード温度 $65\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 3\text{ }^{\circ}\text{C}$ 、相対湿度 $(65 \pm 5)\%$ 、水噴霧サイクル 120 分 (水噴霧時間 $18\text{ 分} \pm 0.5\text{ 分}$ 、水噴霧停止時間 $102\text{ 分} \pm 0.5\text{ 分}$) の条件で測定する。

備考1. PC 特有の光化学劣化機構のため、促進暴露試験の結果は、光源、特に紫外線領域の影響を強く受けるので、波長 300 nm 未満の光はあってならない。

2. 長時間の暴露においても、この測定方法で、屋外暴露と促進暴露試験とのよい相関が得られる。

2) **B法:カーボンアーク法** JIS K 7350-1 及び JIS K 7350-4 によって、ブラックパネル温度 $63\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 3\text{ }^{\circ}\text{C}$ 、相対湿度 $(50 \pm 5)\%$ 、水噴霧サイクル 120 分（水噴霧時間 18 分 ± 0.5 分、水噴霧停止時間 102 分 ± 0.5 分）の条件で測定する。暴露時間は、600 時間とする。

なお、測定方法は、次のとおりとする。

- 試験片は、原板厚で、黄色度又は色差が測定できる寸法のものを、2 個用いる。
 なお、試験片の表面と裏面とで性質が異なる場合には、使用時に暴露される面を光源に向けて装着する。
- 黄色度の測定は、JIS K 7105 の 6.3（黄色度及び黄変度）による。
- 色差の測定は、JIS K 7105 の 5.4（色差）による。透明の試験片の場合は、透過測定によって、また、不透明及び半透明の場合は反射測定によって行い、試験片の暴露面を光源に向けて測定する。
- クラック及びはく離は、外観を目視で調べる。

3.4.8 **耐摩耗性** 耐摩耗性試験は、附属書 1 の方法による。

3.5 **難燃性** 難燃性は、関係法に照らして、受渡当事者間の協定による。

3.6 **食品用途への使用** 板が食品に接触する用途に使用される場合は、関係法に照らして、必要な要求事項についての合意を、受渡当事者間で行わなければならない。

3.7 **再試験及び受入れ拒否** もし不具合が発生した場合、受渡当事者間の協定によって再試験を行い、要求性能を満足しない場合は受け入れ拒否をしてもよい。

3.8 **検査** 板の検査は、形式検査と受渡検査とに区分し、検査の項目は、それぞれ次による。

なお、受渡検査は、受渡当事者間の協定によって、一部を省略することができる。

a) 形式検査

- 1) 外観・色相検査
- 2) 寸法検査
- 3) 引張降伏応力検査
- 4) 引張弾性率検査
- 5) 引張破壊時呼びひずみ検査
- 6) 引張衝撃強さ検査又はシャルピー衝撃強さ検査
- 7) ビカット軟化温度検査
- 8) 荷重たわみ温度検査
- 9) 加熱収縮率検査
- 10) 全光線透過率検査⁽⁷⁾
- 11) 耐候性検査⁽⁸⁾
- 12) 耐摩耗性検査⁽⁹⁾

注⁽⁷⁾ 無色透明板だけに適用する。

⁽⁸⁾ 耐候用だけに適用する。

⁽⁹⁾ 耐摩耗用だけに適用する。

b) 受渡検査

- 1) 外観・色相検査

2) 寸法検査

3.9 包装及び表示 板は、損傷、変形などを生じないようにプラスチック及び／又は紙で包装し、包装の見やすいところに、次の事項を表示しなければならない。

- a) 名称。例“ポリカーボネート板”。
- b) 種類又はその記号
- c) 長さ、幅及び厚さ
- d) 製造業者名又はその略号
- e) 製造年月又はその略号

備考 種類・記号の表示例

種類	記号
平板一般用	1 種 G
平板耐摩耗用	1 種 H
平板耐候用	1 種 W
型板耐候用	2 種 W

4. 波板

4.1 種類 波板の種類は、用途によって区分し、その種類及び記号は、表 9 による。

表 9 用途による種類及び記号

種類	記号
一般用	W

4.2 要求事項 要求事項は、次による。

- a) **外観** 波板の外観は、4.3.2 によって調べ、使用上支障となるきず、色むら、異物の混入などの欠点があってはならない。
- b) **形状及び寸法** 波板の形状は、図 1 に示す。寸法は、4.3.3 によって測定し、表 10 のとおりとする。ただし、受渡当事者間の協定によって、表 10 以外（幅、長さに限る。）の寸法とすることができる。また、波板の寸法の許容差は、表 11 による。

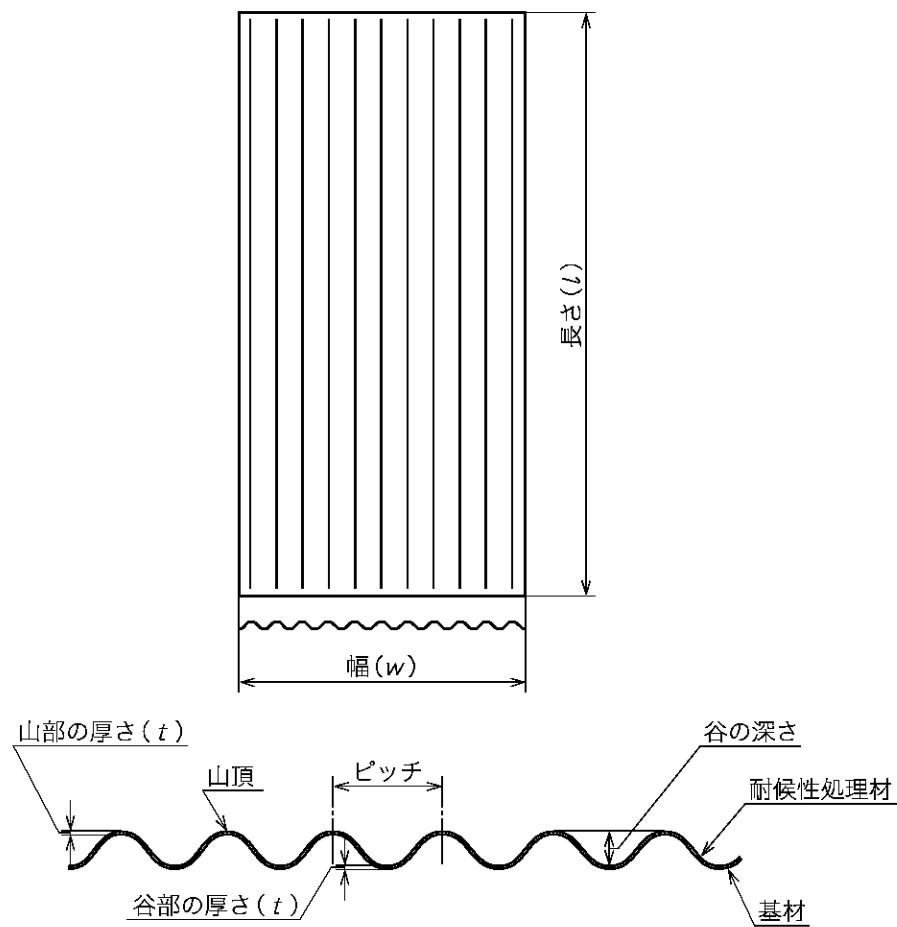


図 1 形状

表 10 寸法

呼び ⁽¹⁾	寸法				単位 mm
	幅	長さ	厚さ	谷の深さ	山数 (参考)
32 波	655	1 820	0.7	9	20.5
		2 120			
		2 420			
		2 730			
		3 030			

注⁽¹⁾ 呼びとは、波板のピッチ寸法を表す (例 32 波 ピッチ寸法 約 32 mm)。

表 11 寸法の許容差

単位 mm		
	寸法	許容差
幅	1 105 以下のもの	±10
	1 105 を超えるもの	+20 -10
長さ	3 030 以下のもの	+20 0
	3 030 を超えるもの	マイナス側の許容差を認めない
厚さ	0.7	+0.2
		-0.1
谷の深さ	9	±2

c) 性能 波板の性能は、4.3.4～4.3.8 によって試験を行い、表 12 の規定に適合しなければならない。

表 12 性能

試験項目	単位 又は分率	性能	適用箇条
曲げ強さ	mm	90 以下	4.3.4
落錐衝撃強さ	—	全数、裏面に達する割れが生じてはならない。	4.3.5
荷重たわみ温度	℃	130 以上	4.3.6
全光線透過率 ⁽¹⁾	%	85 以上	4.3.7
耐候性 ⁽²⁾	—	a) 黄変度が 3.0 以下でなければならない。	4.3.8
		b) 色差が 6.0 以下でなければならない。	
		c) クラック及びはく離が生じてはならない。	

注⁽¹⁾ 無色透明板について適用する。この場合、無色透明板とは、着色を目的としない透明波板のことをいう。

注⁽²⁾ 性能の a) の規定は無色透明板だけに、b) の規定は着色波板だけに、c) はすべてに適用する。

4.3 試験方法

4.3.1 サンプルング方法 サンプルングの手順は、受渡当事者間の協定による。

4.3.2 外観 波板を目から約 60 cm 離し、その外観を目視で調べる。

4.3.3 寸法測定 寸法測定は、次による。

a) 幅及び長さ 幅及び長さの測定は、次による。

- 1) 測定条件 試験体は、1 時間以上 23 ℃±2 ℃で状態調節し、同じ温度条件で測定することが望ましい。それ以外の温度で測定する場合には、波板の線膨張係数 ($65 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$) を用いて 23 ℃の寸法に換算する。
- 2) 測定器具 JIS B 7512 に規定する鋼製巻尺の 1 級又はこれと同等以上の精度をもつものを用いる。
- 3) 操作 波板を水平に保持し、波板の周辺に平行に幅方向及び長さ方向のそれぞれ 2 か所を、1 mm まで測定する。測定値又は換算値は 1 mm 未満を切り捨てる。

b) 厚さ 厚さの測定は、次による。

- 1) 装置 1/20 mm 以上の精度をもち、形状による誤差を生じない測定器を用いる。
- 2) 操作 図 2 に示すように、長さ方向の端から 10 mm 以上内側に入った幅方向の両端部及び中央部の山と谷、合計 6 か所の厚さを測定する。

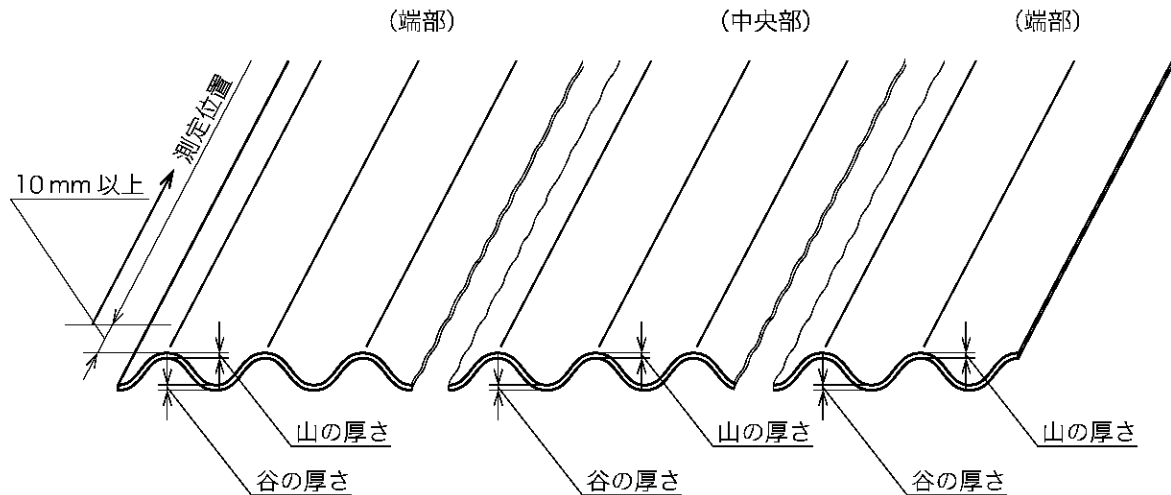


図 2 厚さの測定箇所

c) 谷の深さ 谷の深さの測定は、次による。

- 1) 装置 1/10 mm 以上の精度をもつ測定器を用いる。
- 2) 操作 波板を水平に保持し、図 3 に示すように、幅方向の任意の一端から二つ目の谷及び中央部の谷の 2 か所を測定する。

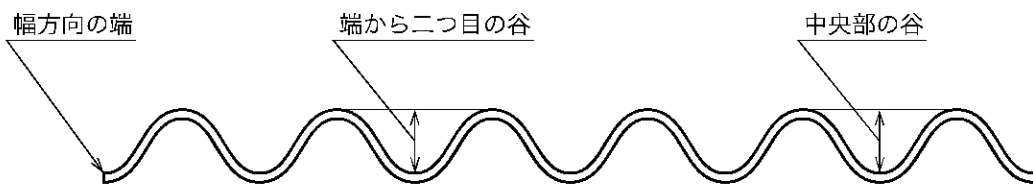


図 3 谷の深さの測定箇所

4.3.4 曲げ強さ 曲げ強さは、次による。

- a) 測定条件 試験体は、1 時間以上 23 °C ± 5 °C で状態調節し、同じ温度条件で測定する。
- b) 装置 図 4 に曲げ試験装置の一例を示す。試験体の支持及び力をかけるための丸鋼又は鋼管は、直径 30 mm とする。
- c) 試験体 試験体の長さは、1 820 mm を超えるものは 1 820 mm に、幅 980 mm を超えるものは 720 mm に切断する。
- d) 操作 試験体の長さ方向の中央部を 500 mm のスパンで支持する。スパンの中央に丸鋼又は鋼管を載せ、それを介して、294 N の力を静かにかける。そのときの幅方向の中央部のたわみ又は幅方向の両端のたわみを測定する。ただし、両端のたわみを測定した場合は、その平均値を求める。
- e) 計算 曲げ強さは、次の式によって算出する。

$$S = S' \times W / 720$$

ここに、 S : たわみ (mm)

S' : 試験体の実測たわみ (mm)

W : 試験体の幅 (mm)

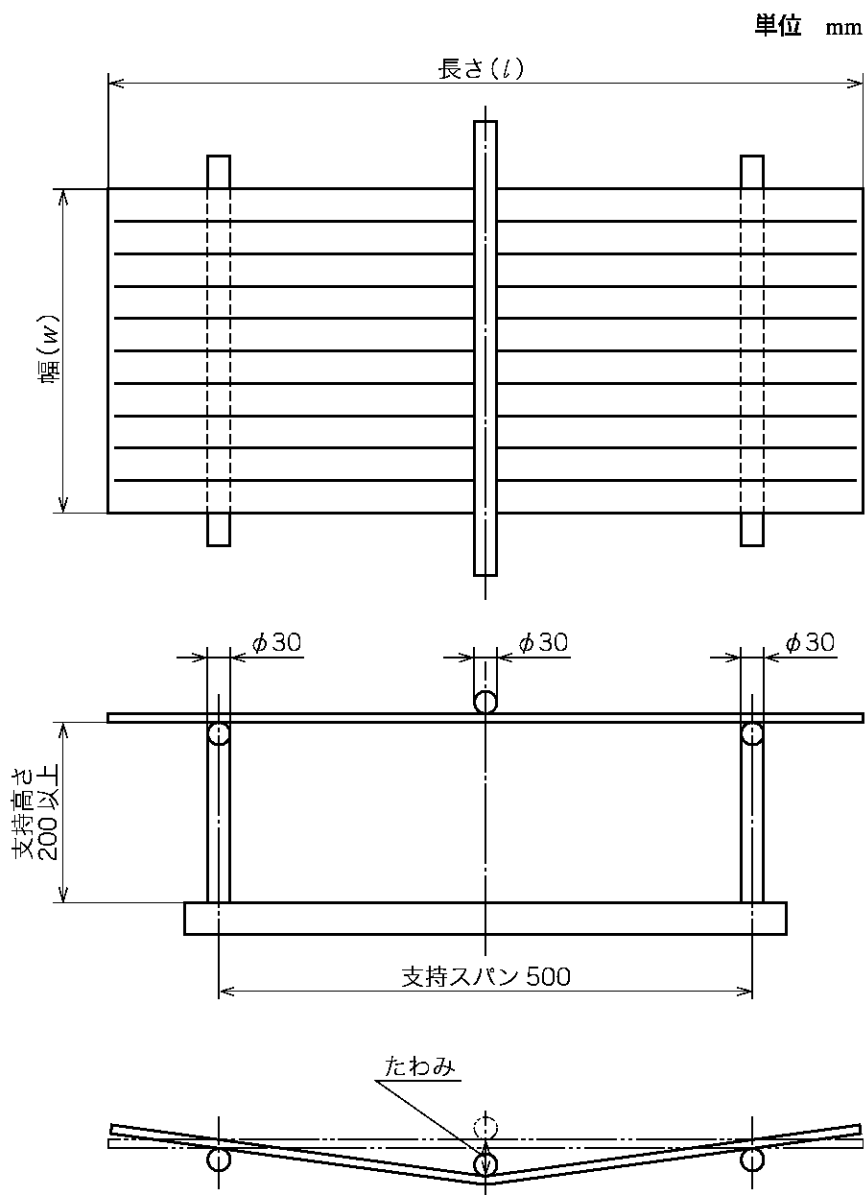


図 4 曲げ強さ試験装置の一例

4.3.5 落錘衝撃強さ 落錘衝撃強さは、次による。

- a) 測定条件 試験体は、1 時間以上 5～35 ℃で状態調節し、同じ温度条件で測定する。
- b) 装置 装置は、JIS K 7211 による。この場合、試験片保持装置は、スパン 100 mm で、衝撃時に試験片が保持部からずれないように構造とし、下部の保持部の角が半径 5 mm のものを用いる。試験片保持装置の一例を、図 5 に示す。

なお、重錘は、JIS K 7211 の 6.1.5 (重錘) に規定する球 2 形の重錘を用いる。

単位 mm

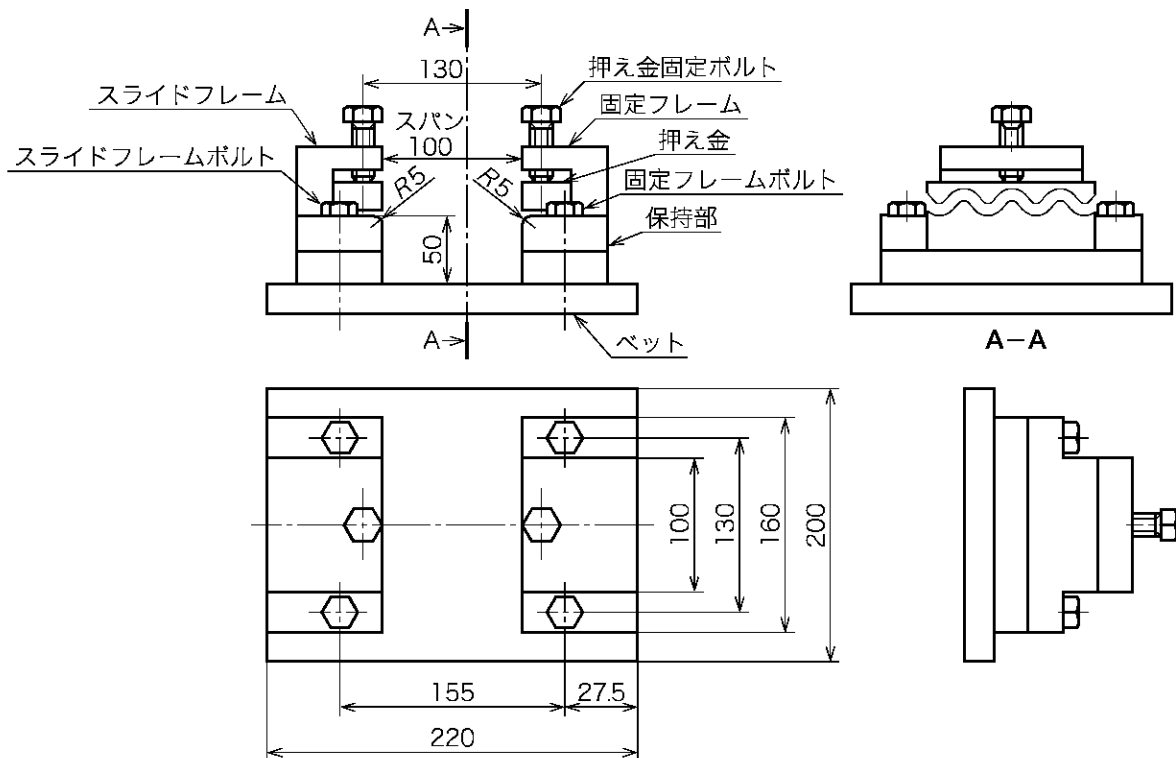


図 5 試験片保持装置の一例

- c) **試験片** 試験片の寸法は、幅 64 mm (2 山)、長さ 150 mm とする。耐候性を付与したほうを表面にして、波板の山頂が中央部になるように試験片を作製する。試験片は 4 個とする。
- d) **操作** 試験片をコンクリートなど、堅ろうな床の上に固定した試験片保持具に、スパン 100 mm として取り付ける。自由落下の重錘を試験片の中央部に落とすために、試験片の上部に重錘より大きい直径のパイプなどの案内装置を鉛直に立ててガイドする。スパンの中央部に、 1 ± 0.05 kg (球形 2 号) の重錘を、高さ 1 m から自由落下させ、試験片の裏面に達する割れが生じたかどうかを調べる。
- 保持部で切断した場合は、それを試験結果とせず、その個数だけ再試験する。

4.3.6 **荷重たわみ温度** 荷重たわみ温度は、次による。

- a) **試験条件** 試験片を 80 ± 2 °C で 16 時間処理し、デシケーター中で室温まで冷却する。
荷重たわみ温度は、JIS K 7191-1 及び JIS K 7191-2 に規定する A 法によって測定する。
- b) **試験片** 試験片は、同種の材料の平板を用い、寸法は JIS K 7191-2 に規定するエッジワイズとする。
試験片の個数は 2 個とする。

4.3.7 **全光線透過率** 試験片は、波板成形前の平板を使用するか又は波板を加熱し平板として使用してもよい。全光線透過率の試験は、JIS K 7361-1 によって測定する。

4.3.8 **耐候性**

- a) **装置** 装置は、次による。

- 1) **耐候性試験装置** JIS K 7350-4 に規定するオープンフレームカーボンアークランプ式耐候性試験機を用いる。
 - 2) **黄変度測定試験機** JIS K 7105 の 6.3 (黄色度及び黄変度) に規定する試験装置を用いる。
 - 3) **色差測定装置** JIS K 7105 の 5.3 (色) に規定する試験装置を用いる。
- b) **試験片** 試験片は、波板成形前の平板を使用するか又は波板を加熱し平板として使用してもよい。黄

変度又は色差が測定できる寸法のを2個用意する。

c) 操作 操作は、次による。

- 1) オープンフレームカーボンアークランプ式耐候性試験機に試験片を **JIS K 7350-4** に規定する方法によって、耐候性を付与した面（以下、暴露面という。）を光源に向けて装着し、600 時間暴露する。
- 2) 黄変度の試験は、**JIS K 7105** の **6.3**（黄色度及び黄変度）による。この場合、暴露面を光源に向けて装着し、透過測定方法によって求める。
- 3) 色差の試験は、**JIS K 7105** の **5.4**（色差）による。
透明の試験片の場合は、透過測定によって、また、不透明及び半透明の場合は、反射測定によって行い、試験片の暴露面を光源に向けて測定する。
- 4) クラック及びはく離は、暴露後、表面外観を目視によって調べる。

d) 計算 計算は、次による。

- 1) 黄変度は、**JIS K 7105** の **6.3.5**（計算方法）によって算出し、2 個の平均値を求める。
- 2) 色差は、**JIS K 7105** の **5.4.3**（計算方法）によって算出し、2 個の平均値を求める。

4.3.9 試験結果の丸め方 4.3.4～4.3.8 の試験数値は、規格値の1けた下の位まで求めて、**JIS Z 8401** によって丸める。

4.4 検査 検査は、形式検査と受渡検査とに区分し、検査の項目は、それぞれ次による。

なお、受渡検査は、受渡当事者の協定によって一部の項目を省略することができる。

a) 形式検査

- 1) 外観検査
- 2) 寸法検査
- 3) 曲げ強さ検査
- 4) 落錘衝撃強さ検査
- 5) 荷重たわみ温度検査
- 6) 全光線透過率検査⁽¹³⁾
- 7) 耐候性検査

注⁽¹³⁾ 無色透明板に適用する。

b) 受渡検査

- 1) 外観検査
- 2) 寸法検査

4.5 表示 表示は次による。

製品ごとにその見やすいところに、次の事項を表示しなければならない。

- a) 種類又はその記号
- b) 製造業者名又はその略号
- c) 製造年月日又はその略号

製品又は包装ごとにその見やすいところに、長さ又は長さの略号を表示しなければならない。ただし、

4.2 b)（形状及び寸法）の当事者間の協定によるものについては、寸法を表示しなくてもよい。

附属書 A（規定）加熱収縮率の測定方法

A.1 板幅の、ほぼ等間隔の位置から、一辺が押出し方向に平行になるよう、150 mm 角の試験片を 2 枚採取する。各々の試験片に押出し方向の印を付し、コンパスで直径 100 mm ± 1 mm の円を描く。

試験片を 90 °C、24 時間乾燥した後、デシケーター中で 18～28 °C（必要ならば 23 °C ± 2 °C）の温度まで冷却し、先に描いた円の直径を、押出し方向に平行方向及び直角方向の 2 か所を 0.05 mm のけたまで測定する。

A.2 試験片を平らなプレート上に水平に置き、190 °C ± 2 °C に調整したオーブンで加熱する。

プレートは、試験片の付着を防ぐため、付着防止層（例えば、ポリテトラフルオロエチレン）をコーティングしたものをを用いる。加熱時間は板の厚さによって、**附属書 A 表 1** とする。

附属書 A 表 1 加熱時間

板の厚さ d mm	加熱時間 分
$1.5 \leq d \leq 5$	60
$5 < d$	75

板中の水分によって、加熱中に試験片が発泡することがある（少しなら許される。）。その場合は、次の条件の前乾燥を追加して、再試験する。

前乾燥温度：90 °C

前乾燥時間： $2 \times d^2$ 時間、 d は板の厚さ（mm）

A.3 加熱後、試験片を 18～28 °C（必要ならば 23 °C ± 2 °C）の温度までデシケーター中で冷却し、先に測定した円の直径箇所を、0.05 mm のけたまで測定する。

A.4 各々の試験片に対して直径の変化（加熱収縮率） S を、次の式によって算出し、初期の値の百分率として示す。

$$S = \frac{l_0 - l}{l_0} \times 100$$

ここに、 l_0 ：乾燥後の直径

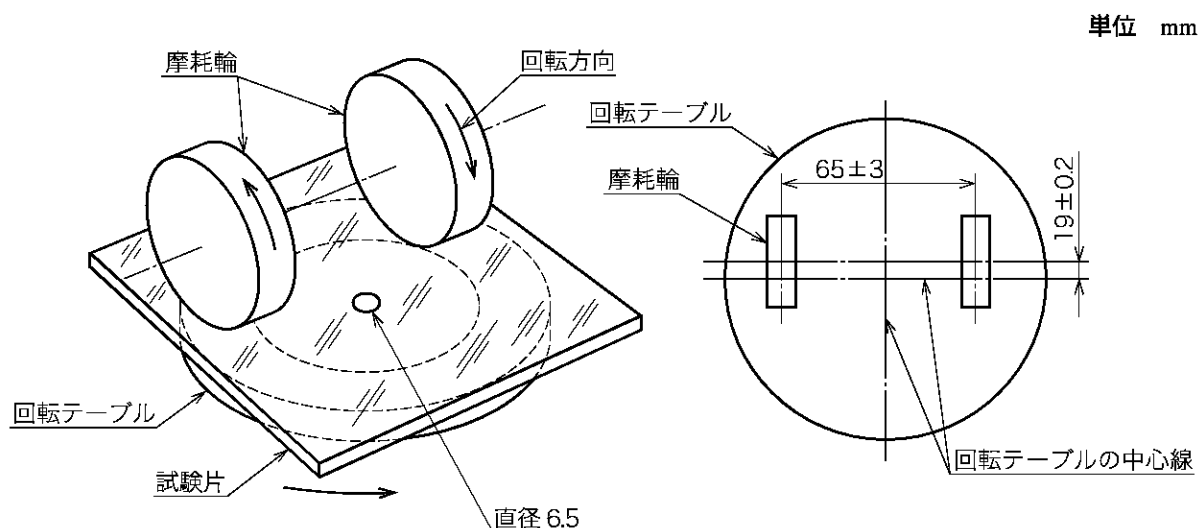
l ：加熱後の直径

押出し方向に平行方向及び直角方向について、二つの試験片の平均百分率を求める。

A.5 気泡、クラックなどの存在、試験片の外観及びその他の変化について記録する。

附属書 1 (規定) 耐摩耗性の測定方法

1. **試験条件** 試験条件は、 $23\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 、相対湿度(50 ± 10) %で行う。
 2. **試験片** 約 $100\text{ mm} \times 100\text{ mm}$ の試験片を 3 枚採取し、中央に取付け孔 (直径 6.5 mm) をあける。
なお、型板及び着色板については、同等の性能をもつ無色透明板で代用する。
 3. **摩耗性試験機** 摩耗性試験機は、摩耗輪を用いたもの [JIS K 7204 の 5.1 (摩耗試験機) に規定するテーパー型の摩耗試験機] とする。摩耗試験機は、毎分 $70 \text{ 回} \pm 5 \text{ 回}$ の速度で回転する水平な回転テーブル及び $65\text{ mm} \pm 3\text{ mm}$ の間隔で固定された円滑に回転する一対の摩耗輪から構成され (附属書 1 図 1 参照)、次による。
 - a) 回転テーブルは、一つの平面として回転し、各摩耗輪の試験片にかかる荷重は、 4.90 N とする。
備考 荷重は、摩耗輪、アームなどの全荷重である。
 - b) 摩耗輪は、研磨材を練り込んだ直径 $45\text{ mm} \sim 50\text{ mm}$ 、厚さ 12.5 mm のゴム製で、CS 10F ⁽¹⁾ (テーパー社製)、又は同これと同等品とする。
摩耗輪は、回転テーブルの中心線から $19 \pm 0.2\text{ mm}$ 片寄っていて、軸方向の遊び及び回転ぶれがないように取り付けられたものとする。
摩耗輪は、変形していないもので、摩耗くずの付着していないものを使用する。
- 注⁽¹⁾ ここに示す CS10F は、この規格の使用者の便宜のために、一般に入手できるものとして掲げたが、これを推奨するわけではない。同じ効果が得られることを証明できれば、これと同等の他のものを用いてよい。



附属書 1 図 1 摩耗試験機の一例

4. 操作 操作は、次による。

- a) 摩耗試験機に摩耗輪を取り付ける（左右の表示あり）。次に、回転テーブルに、**JIS R 6252** に規定する研磨材の材質が AA（アルミナ質）であって、研磨材の粒度が 400 番の研磨紙を取り付ける。各摩耗輪に 4.90 N の荷重をかけ、50 回転させて摩耗輪の表面を調整した後、研磨紙を取り外す（一度使用した研磨紙は、再使用してはならない。）。
- b) 試験片をはけなどで清浄にして、摩耗輪の軌跡上に等間隔になるように 4 か所選定して、それぞれの曇価を測定し、その平均値 (H_0) を求める。
- c) 試験片を回転テーブルの上に置き、各摩耗輪に 4.90 N の荷重をかけ、試験片を 100 回転させて摩耗する。

なお、試験片の表面と裏面とで性質が異なる場合は、使用する面を摩耗するように設置する。

- d) 摩耗後の試験片を表面にきずを付けないよう注意しながら清浄し、摩耗輪の軌跡上に等間隔になるように 4 か所選定して、それぞれの曇価を測定し、その平均値 (H) を求める。

なお、曇価の測定は、試験片の摩耗面を光源側とする。

- e) 曇価は、**JIS K 7105** の 6.4.5 [ヘーズ (曇価) の計算方法] によって、3 個の測定値の平均値を求める。

$$\Delta H = H - H_0$$

ここに、 ΔH ： 摩耗による曇価の変化 (%)

H ： 摩耗後の曇価 (%)

H_0 ： 摩耗前の曇価 (%)

附属書 2（参考）JIS と対応する国際規格との対比表

JIS K 6735:2006 プラスチックーポリカーボネート板－タイプ、寸法及び特性				ISO 11963:1995, プラスチックーポリカーボネート板－タイプ、寸法及び特性			
(Ⅰ) JIS の規定		(Ⅱ) 国際規格 番号	(Ⅲ) 国際規格の規定		(Ⅳ) JIS と国際規格との技術的差異の項目ごとの評価及びその内容 表示箇所：本体及び附属書 表示方法：側線又は点線の下線		(Ⅴ) JIS と国際規格との技術的差異の理由及び今後の対策
項目番号	内容		項目番号	内容	項目ごとの評価	技術的差異の内容	
1.適用範囲	ポリカーボネートで押出成形，耐候用，耐摩耗した一般用用途向けの，平板，型板及び波板の要求事項について規定。	ISO 11963	1	ポリカーボネートで押出成形した一般用の平板の要求事項について規定。	MOD/追加	用途の追加（耐候用及び耐摩耗用）及び種類の追加（型板及び波板）。	我が国固有の用途及び種類を追加。 ISO 規格の見直し時に，提案を検討する。
2.引用規格	JIS K 7140-1, JIS K 7144 JIS K 7160 JIS K 7161, JIS K 7162, JIS K 7191-1, JIS K 7191-2, JIS K 7209 JIS K 7350-1, JIS K 7350-2 JIS K 7361-1, JIS Z 9015-0, JIS Z 9015-1 IEC 60093, CIE 15.2 CIE85, EN 2155-9		2	ISO 10350-1, ISO 2818 ISO 8256 ISO 527-1, ISO 527-2 ISO 75-1, ISO 75-2 ISO 62 ISO 4892-1, ISO 4892-2 ISO 13468-1 ISO 2859-0, ISO 2859-1, IEC 60093, CIE 15.2, CIE85, EN 2155-9	IDT	—	—
	JIS K 6719-1, JIS K 7100, JIS K 7111, JIS K 7112, JIS K 7142, JIS K 7206			ISO 7391-1, ISO 291 ISO 179, ISO 1183 ISO 489, ISO 306	MOD/変更	JIS からの引用事項は対応 ISO 規格の該当事項と同等である。	—
	JIS B 7512, JIS K 7105, JIS K 7204, JIS K 7211, JIS K 7219, JIS K 7350-4, JIS K 7362, JIS R 6252, JIS Z 8401			—	MOD/追加	—	適用範囲に追加を行ったことに 伴う引用規格の追加。
	—			ISO 4607	MOD/削除		廃止されているため削除。

(Ⅰ) JIS の規定		(Ⅱ) 国際規格 番号	(Ⅲ) 国際規格の規定		(Ⅳ) JIS と国際規格との技術的差異の項目ごとの評価及びその内容 表示箇所：本体及び附属書 表示方法：側線又は点線の下線		(Ⅴ) JIS と国際規格との技術的差異の理由及び今後の対策
項目番号	内容		項目番号	内容	項目ごとの評価	内容	
3. 平板及び型板							
3.1 組成	平板及び型板の組成を規定		3	平板の組成を規定	MOD/追加	保護層についての規定内容を追加。	適用範囲に、耐摩耗用途を追加したことによる。
3.2 種類	板の種類を規定		—	—	MOD/追加	—	適用範囲に、用途及び種類を追加したことによる。
3.3 要求事項						—	—
3.3.1 表面の保護	—		4.1	—	IDT	—	—
3.3.2 外観	要求事項		4.2	受渡当事者間の協定	MOD/変更	JIS は、要求事項の規定とする。	ISO に提案する。
3.3.3 色相	—		4.3	—	IDT	—	—
3.3.4 寸法	直角度の測定 ・長さ 3 m を超える板は、 受渡当事者間の協定によ るとする。 ・表 4 を追加		4.4	—	MOD/追加	・ JIS は、受渡当事者間の 協定を追加。 ・表 4 を追加	我が国の商習慣による。 分かりやすくする。
3.3.5 加熱収縮率	—		4.5	—	IDT	—	—
3.3.6 基本性能	型板の性能を追加		4.6	—	MOD/追加	型板の性能を追加	適用範囲に、種類（型板）を追加したことによる。
3.3.7 耐候性	耐候用途の性能を追加		4.7	—	MOD/追加	耐候用途の性能を追加	適用範囲に、用途（耐候用）を追加したことによる。
3.3.8 耐摩耗性	耐摩耗性の性能を追加		—	—	MOD/追加	耐摩耗性の性能を追加	適用範囲に、用途（耐摩耗性）を追加したことによる。
3.3.9 その他の性能	耐候性及び耐摩耗性用途の性能を追加。		4.8	—	MOD/追加	耐候性及び耐摩耗性用途についての性能を追加。	適用範囲に、用途を追加したことによる。

(Ⅰ) JIS の規定		(Ⅱ) 国際規格 番号	(Ⅲ) 国際規格の規定		(Ⅳ) JIS と国際規格との技術的差異の項目ごとの評価及びその内容 表示箇所：本体及び附属書 表示方法：側線又は点線の下線		(Ⅴ) JIS と国際規格との技術的差異の理由及び今後の対策
項目番号	内容		項目番号	内容	項目ごとの評価	内容	
表 8	吸水率を％で表示。JIS K 7209 の 7.1 による。		表 5	吸水率として飽和吸水量を mg/g で表示。JIS K 7209 の 7.2 による。	MOD/変更	吸水率の単位を変更。JIS K 7209 の 7.2 による。	技術的差異はない。
3.4 試験方法							
3.4.1b)試験片の状態調節及び試験	寸法、耐候性及び耐摩耗性試験についての規定内容を追加。 相対湿度 (50±10) % ただし、寸法、耐候性及び耐摩耗性試験を除く。		5.1	—	MOD/追加	寸法、耐候性及び耐摩耗性試験についての規定内容を追加。	適用範囲に、追加したことによる。
			5.1.2	相対湿度 (50±5) %	MOD/変更	相対湿度を変更	試験結果に差異がほとんどないため。ISO に提案する。
3.4.2 色相	—		5.2	—	IDT	—	—
3.4.3 寸法	・測定条件 23±2 °C ・型板の厚さ測定を追加。		5.1.2	・測定条件 23±2 °C, (50±5) % —	MOD/削除	湿度は、寸法変化にほとんど影響しないため。 型板の厚さ測定を追加。	ISO に提案する。 適用範囲に、種類（型板）を追加したことによる。
3.4.4 機械的特性	機械特性測定に必要な型板の厚さ測定を追加。		5.4	—	MOD/追加	機械特性測定に必要な型板の厚さ測定を追加。	適用範囲に、種類（型板）を追加したことによる。
3.4.5 熱的特性	—		5.5	—	IDT	—	—
3.4.6 光学的特性	—		5.6	—	IDT	—	—
3.4.7 耐候性	ISO 規格のキセノン法、又はカーボンアーク法のいずれかを選択可能。		5.7	キセノン法	MOD/選択	ISO 規格のキセノン法、又はカーボンアーク法のいずれかを選択可能。	我が国で採用されている試験方法も選択可能とするため。
3.4.8 耐摩耗性	耐摩耗性試験方法を規定した附属書 1 を追加。		—	—	MOD/追加	耐摩耗性試験方法を規定した附属書 1 を追加。	耐摩耗性用途についての性能を追加したことによる。

(Ⅰ) JIS の規定		(Ⅱ) 国際規格 番号	(Ⅲ) 国際規格の規定		(Ⅳ) JIS と国際規格との技術的差異の項目ごとの評価及びその内容 表示箇所：本体及び附属書 表示方法：側線又は点線の下線		(Ⅴ) JIS と国際規格との技術的差異の理由及び今後の対策
項目番号	内容		項目番号	内容	項目ごとの評価	内容	
3.5 難燃性	—		6	—	IDT	—	—
3.6 食品用途への使用	—		7	—	IDT	—	—
3.7 再試験及び受入れ拒否	—		8	—	IDT	—	—
3.8 検査	板の検査項目を規定		—	—	MOD/追加	—	製品規格として必要なため。
3.9 包装及び表示	包装及び表示を規定		—	—	MOD/追加	—	製品規格として必要なため。
4. 波板	種類, 要求事項, 試験方法, 検査及び表示について規定。		—	—	MOD/追加	—	我が国では, 波板も市場に流通しているため。
附属書 A (規定)	加熱収縮率の測定方法		Annex A	JIS と同じ。	IDT	—	—
附属書 1 (規定)	耐摩耗性の測定方法		—	—	MOD/追加	—	耐摩耗性の試験追加による。

JIS と国際規格との対応の程度の全体評価：MOD

備考1. 項目ごとの評価欄の記号の意味は, 次のとおりである。

- IDT 技術的差異がない。
- MOD/追加 国際規格にない規定項目又は規定内容を追加している。
- MOD/変更 国際規格の規定内容を変更している。
- MOD/選択 国際規格の規定内容と別の選択肢がある。
- MOD/削除 国際規格にない規定項目又は規定内容を削除している。

2. JIS と国際規格との対応の程度の全体評価欄の記号の意味は, 次のとおりである。

- MOD 国際規格を修正している。