

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、硝子繊維協会(GFA)／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 R 3419:1995** は改正され、この規格に置き換えられる。

目 次

	ページ
1. 適用範囲	1
2. 引用規格	1
3. 定義	1
4. 種類	1
5. 品質	2
6. 外観	3
7. 試験方法	3
7.1 試験室の条件	3
7.2 水分率及び強熱減量	3
7.3 長さ	3
7.4 外観	3
8. 検査	3
9. 包装	3
10. 製品の呼び方	3
11. 表示	3



ガラスチョップドストランド

Textile glass chopped strands

1. 適用範囲 この規格は、主としてプラスチックの強化に用いるガラスチョップドストランド⁽¹⁾(以下、チョップという。)について規定する。

注⁽¹⁾ 無アルカリガラスのストランドを所定の長さに切断したものをいう (JIS R 3410 参照)。

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 R 3410 ガラス繊維用語

JIS R 3420 ガラス繊維一般試験方法

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

3. 定義 この規格で用いられる主な用語の定義は、JIS R 3410 による。

4. 種類 チョップの種類は、単繊維の呼び直径⁽²⁾及びチョップの呼び長さによって表1のとおりとする。また、水分率によって一般形と含水形⁽³⁾とに区分する。

注⁽²⁾ マイクロメートル (μm) で表す代表径をいう。

⁽³⁾ チョップに一定の含水処理を施したものをいう。

表 1 チョップの種類

種類を表す 記号 ⁽¹⁾ ⁽²⁾	単繊維の 呼び直径 μm	チョップの 呼び長さ mm
ECS10-1.5	10	1.5
ECS13-1.5	13	
ECS 5-3	5	3
ECS 6-3	6	
ECS 9-3	9	
ECS10-3	10	
ECS13-3	13	

表 1 チョップの種類 (続き)

種類を表す記号 (⁴)(⁵)	単繊維の 呼び直径 μm	チョップの 呼び長さ mm
ECS 5-6	5	6
ECS 6-6	6	
ECS 9-6	9	
ECS10-6	10	
ECS13-6	13	
ECS10-10	10	10
ECS 9-13	9	13
ECS10-13	10	
ECS13-13	13	
ECS 9-25	9	25
ECS10-25	10	
ECS13-25	13	

注(⁴) 10.製品の呼び方による。

(⁵) 受渡当事者間の協定によって、これ以外の単繊維の呼び直径のものをを用いることができる。

備考 種類を表す記号のうち、E は無アルカリガラス、CS はチョップであることを表す。

5. 品質 チョップの品質は、7.によって試験を行い、次の a)～c)の規定に適合しなければならない。

a) チョップの長さの範囲は、表 2 による。

表 2 長さの範囲

単位 mm	
チョップの呼び長さ	長さの範囲
1.5	1.0～2.0
3	2.1～4.5
6	4.6～7.5
10	8.1～11.0
13	11.1～15.0
25	23.0～27.0

b) チョップの水分率は、表 3 による。

表 3 水分率

単位 %	
種類	水分率
一般形	1.0 以下
含水形	1.0 を超え 20.0 未満

c) チョップの強熱減量は、3.0 %以下とする。

6. 外観 チョップの外観は、使用上障害となる切断不良（ミスカット）、汚れなどの欠点があってはならない。

7. 試験方法

7.1 試験室の条件 試験室の条件は、JIS R 3420 の 5.（試験条件）又は JISR3420 の附属書 1（テキスタイル状態調節及び試験のための標準雰囲気）による。なお、どちらの条件で試験したかを試験報告書に記載する。

7.2 水分率及び強熱減量 チョップの水分率及び強熱減量は、JIS R 3420 の 7.3（水分率及び強熱減量）又は JISR3420 の附属書 5（テキスタイルガラスー強熱減量の測定方法）による。なお、どちらの条件で試験したかを試験報告書に記載する。

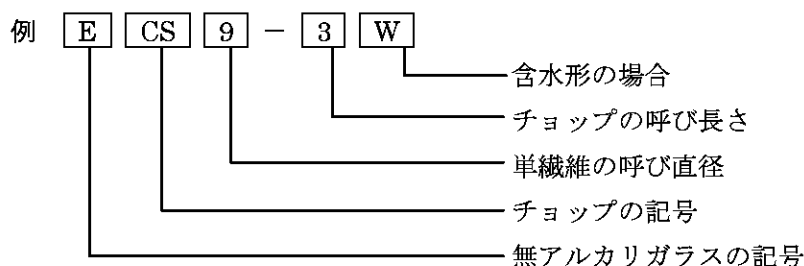
7.3 長さ チョップの長さは、JIS R 3420 の 7.8（長さ）による。

7.4 外観 チョップの外観は、適切な照明の下で目視によって行う。

8. 検査 チョップの検査は、JIS Z 9015-1 等の合理的な抜取方法によって試料を採取し、5.及び 6.について 7.によって試験を行い、合否を決定する。ただし、受渡しに際し当事者間の協定によって検査項目の一部を省略することができる。

9. 包装 チョップの包装は、損傷のおそれのないように、適切な方法で包装する。

10. 製品の呼び方 チョップの製品の呼び方は、無アルカリガラスの記号、チョップの記号、単繊維の呼び直径及びチョップの呼び長さをこの順序に組み合わせて呼ぶ。なお、含水形の場合はWを末尾に付ける。



11. 表示 チョップの表示は、包装の見やすいところに容易に消えない方法で次の事項を表示する。

- a) 種類を表す記号（含水形の場合はWを末尾に付記する。）
- b) 1袋又は1包装単位の質量⁽⁶⁾
- c) 製造業者名又はその略号
- d) 製造年月又はその略号

注⁽⁶⁾ 含水形の場合の質量の表示方法は、受渡当事者間の協定による。