

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、全国黒板工業連盟 (JCIA)／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 S 6007 : 2001**（黒板）は改正され、この規格に置き換えられる。

この規格の一部が、技術的性質をもつ特許権、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、このような技術的性質をもつ特許権、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かかわる確認について、責任はもたない。

目 次

	ページ
1. 適用範囲	1
2. 引用規格	1
3. 定義	1
4. 各部の名称	1
5. 種類	1
5.1 黒板面による区分	1
5.2 構造	1
6. 黒板の呼び及び黒板本体の標準寸法	2
7. 品質	2
7.1 黒板面の外観	2
7.2 黒板面の性能	2
8. 構造	3
9. 材料	4
10. 加工方法	5
10.1 黒板面の加工	5
10.2 黒板本体の加工	6
11. 試験方法	6
11.1 一般事項	6
11.2 黒板面の外観	7
11.3 黒板面の色彩	7
11.4 黒板面の光沢度	7
11.5 黒板面の表面粗さ	8
11.6 黒板面の耐光性	8
11.7 黒板面の白墨の着きやすさ及び落ちやすさ	8
11.8 黒板面の密着性	8
11.9 黒板面の防せい（錆）性	9
12. 検査方法	9
13. 表示	9



黒板

Chalkboards

1. 適用範囲 この規格は、白墨で描画し、それを黒板ふきでふき消しできる黒板面をもつ黒板（以下、黒板という。）について規定する。
2. 引用規格 付表 1 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、発効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。
3. 定義 この規格で用いる主な用語の定義は、次による。
- a) ペーパーコア 段ボール原紙、クラフト紙質などの紙を接着剤で重積接着し、多数の連続した六角形、円形、不等辺多角形などの貫通孔をもつ紙加工品。フラッシュ式の間仕切材として用いられる。
- b) 刻そ 地板用合板のきず、はぎ合せ目などを平滑に仕上げる作業。
- c) へら付け 塗装用の特別のへらを用いて、地板用合板又は鋼板の表面に塗装する作業。
- d) 研ぎ出し 研磨紙などを用いて塗面を水研ぎして、塗面を平滑に、かつ、つや消しをする作業。
4. 各部の名称 黒板の各部の名称は、付図 1～4 による。
5. 種類 黒板の種類は、黒板面の加工によって区分し、表 1 による。
- 5.1 黒板面による区分 黒板面による区分は、表 1 による。

表 1 種類

区分	種類	備考
研ぎ出し	木製黒板	地板用合板の表面に黒板用塗料を塗装し、研ぎ出して、仕上げられた黒板面。
	鋼製黒板	さび止め処理を施した鋼板の表面に黒板用塗料を塗装し、研ぎ出して、仕上げられた黒板面。
焼付け	ほうろう黒板	ほうろう黒板用鋼板又は鋼帯に下処理を施した後、表面にうわぐすりを塗布し、焼き付けて、仕上げられた黒板面。
	鋼製黒板	さび止め処理を施した鋼板の表面に黒板用塗料を塗装し、焼き付けて、仕上げられた黒板面。

- 5.2 構造 黒板の構造は、次による。
- a) 裏棧式 裏棧及び裏棧枠で仕上げられた構造のもの（付図 5 参照）。
- b) フラッシュ式 裏棧式に裏打ち用合板をはり合わせて仕上げられた構造のもの（付図 6 参照）、又は裏

棧式に裏棧と裏棧との間にペーパーコアを用いて裏打ち用合板をはり合わせて仕上げられた構造のもの（付図 7 参照）。

6. 黒板の呼び及び黒板本体の標準寸法 黒板の呼び及び黒板本体の標準寸法⁽¹⁾は、表 2 による。ただし、表 2 の規定によれない場合は、受渡当事者間の協定によってもよい。

表 2 黒板の呼び及び黒板本体の標準寸法

単位 mm		
呼び	寸法 [高さ (縦) × 幅 (横)]	許容差
1 号	900 × 1 200	±5
2 号	900 × 1 800	
3 号	900 × 2 700	
4 号	900 × 3 600	
5 号	1 000 × 3 600	
6 号	1 200 × 1 800	
7 号	1 200 × 2 700	
8 号	1 200 × 3 600	
9 号	1 200 × 4 500	
10 号	1 200 × 5 400	

注⁽¹⁾ 黒板枠を除いた寸法。

7. 品質

7.1 黒板面の外観 黒板面の外観は、11.2 によって試験したとき、次の項目に適合しなければならない。

- a) 色彩に、しみ、むら、その他外観を損なうような欠点があつてはならない。
- b) 光沢に、むらがあつてはならない。
- c) 表面に、割れ、反り、はがれ、膨れ、さび、ピンホール、ひび、その他のきずがあつてはならない。

7.2 黒板面の性能 黒板面の性能は、11.1 によって試験したとき、表 3 の規定に適合しなければならない。

表 3 黒板面の性能

項目	研ぎ出し		焼付け		試験箇条
	木製黒板	鋼製黒板	ほうろう黒板	鋼製黒板	
色彩	色彩は、黒又は緑とし、表 4 に適合しなければならない。		色彩は、黒、緑又はその他の色 ⁽²⁾ とし、表 5 に適合しなければならない。		11.3
光沢度	9 %以下とする。		15 %以下とする。	10 %以下とする。	11.4
表面粗さ	JIS B 0601 に従って、最大高さ 14 μm (基準長さは 2.5 mm) 以下とする。		JIS B 0601 に従って、最大高さ 19 μm (基準長さは 2.5 mm) 以下とする。	JIS B 0601 に従って、最大高さ 16 μm (基準長さは 2.5 mm) 以下とする。	11.5
耐光性	変退色が 5 級以上とする。				11.6
白墨の着きやすさ	黒板面から 1 m 離れた位置で見て、線にむらがなく、8 m 離れた位置で見て、線が鮮明でなければならない。				11.7 a)
白墨の落ちやすさ	黒板面から 1 m 離れた位置で見て、黒板面に筆記跡及び消しむらがあつてはならない。				11.7 b)
密着性	セロハン粘着テープに残る塗膜の個数が 5 個以内でなければならない。		素地に至るはく離があつてはならない。	セロハン粘着テープに残る塗膜の個数が 5 個以内でなければならない。	11.8
防せい (錆) 性	—	きずの両側 3 mm 外側に膨れ及びさびがあつてはならない。	—	きずの両側 3 mm 外側に膨れ及びさびがあつてはならない。	11.9

注⁽²⁾ その他の色の色彩は、受渡当事者間の協定による。

表 4 研ぎ出し黒板の色彩

色彩	色相 (H)	明度 (V)	彩度 (C)
黒	—	3.0 以下	1.0 以下
緑	10GY～5BG	2.5～3.5	1.0～4.0

表 5 焼付け黒板の色彩

色彩	色相 (H)	明度 (V)	彩度 (C)
黒	—	3.0 以下	1.0 以下
緑	10GY～5BG	2.5～4.0	1.0～4.0
その他の色	—	4.0 以下	4.0 以下

8. 構造 構造は、次による。ただし、該当する項目だけ適用する。

- a) 接合部は、接着剤、くぎ、その他の方法によって、緊密、かつ、堅ろうで、ずれ、がたなどがあるてはならない。
- b) 裏棧枠及び裏棧の仕上がり寸法は、24×27 mm 以上なければならない。ただし、フラッシュ式は 18×27 mm 以上とする。
- c) 裏棧の使用本数は、図 1 のような間隔で幅寸法 (L) 360 mm 以内に 1 本組み立てる。ただし、フラッシュ式でペーパーコアを用いた場合は、幅寸法 (L) 1 800 mm 以内に 1 本組み立てる。

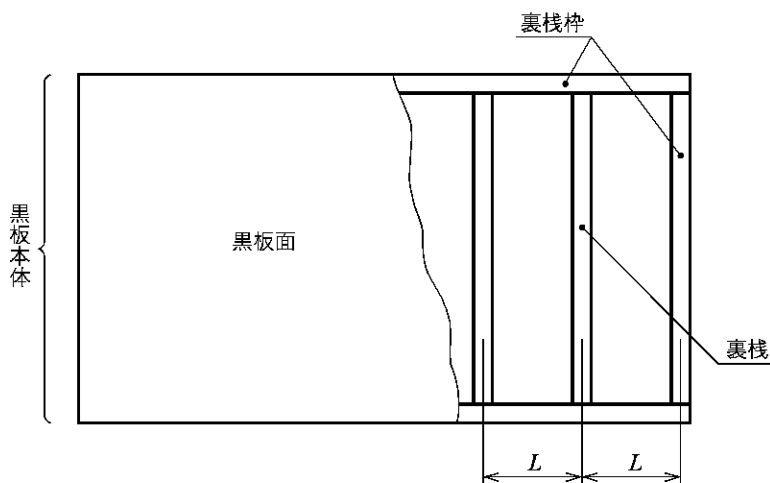


図1 裏棧の組立寸法

9. 材料 黒板に使用する主な材料は、次による。

a) 表面材

- 1) 地板用合板 地板用合板は、日本農林規格に規定する2類以上の普通合板でF☆☆☆☆のもの又はこれと同等以上の品質のものをを用い、呼び1号の厚さは3 mm以上、呼び2号以上の厚さは5 mm以上とする。ただし、フラッシュ式の構造でペーパーコアを用いた場合は、厚さ4 mm以上とする。

備考 地板用合板どうしを接合する場合は、9. h) 2)に規定する接着剤を用いて接合する。

- 2) 鋼製黒板用鋼板 鋼製黒板用鋼板は、JIS G 3313に規定する化成処理をしたもの又はJIS G 3302に規定する化成処理をしたもので、厚さ0.4 mm以上とする。ただし、高さ（縦）900 mm以下のものについては、厚さ0.3 mm以上とする。

- 3) ほうろう黒板用鋼板 ほうろう黒板用鋼板は、JIS G 3133若しくはJIS G 3314に規定するもの又はこれらと同等以上にほうろう掛けをするのに適した性能をもつ鋼板又は鋼帯で、厚さ0.35 mm以上とする。ただし、高さ（縦）900 mm以下のものについては、厚さ0.3 mm以上とする。

- b) ほうろう黒板用面材 ほうろう黒板用面材は、a) 3)に規定するほうろう黒板用鋼板にほうろう掛けをするのに必要な下処理を十分に行い、その両面に均一に下引ほうろう掛けし（ただし、JIS G 3133だけに適用する。）、描画面に上引ほうろう掛けしたもので、7.の品質に適合したものをを用いる。

- c) 焼付け鋼製黒板用面材 焼付け鋼製黒板用面材は、a) 2)に規定する鋼製黒板用鋼板に下塗り塗装を施し焼付けを行った後、更に、g) 2)に規定する焼付け鋼製黒板用塗料（上塗り塗装）を塗布して焼付けしたもので、7.の品質に適合したものをを用いる。

- d) 裏棧枠及び裏棧に用いる用材 裏棧枠及び裏棧に用いる用材は、日本農林規格に規定する単板積層材でF☆☆☆☆のもの又は平角材のものをを用いる。ただし、含水率は18 %以下とする。

なお、含水率の測定は、JIS Z 2101に規定する方法又は電気的測定方法による。

- e) 裏打ち用合板 裏打ち用合板は、日本農林規格に規定する2類以上の普通合板でF☆☆☆☆のもの又はこれと同等以上の品質のものをを用い、厚さ2 mm以上とする。

- f) さび止め塗料 さび止め塗料は、JIS K 5621に規定するホルムアルデヒド放散量がF☆☆☆☆の一般用さび止めペイントを用いる。

g) 黒板用塗料

- 1) 研ぎ出し黒板用塗料 研ぎ出し黒板用塗料は、水成岩微粉末、着色剤などの配合材料と合成樹脂と

を練り合わせたものを用いる。

- 2) 焼付け鋼製黒板用塗料 焼付け鋼製黒板用塗料は、エポキシ、ウレタンなどの合成樹脂を主剤とし、各種顔料、つや消し剤、硬化剤などを配合したものを用いる。

h) 接着剤

- 1) 表面材と地板用合板に用いる接着剤 表面材と地板用合板に用いる接着剤は、ホルムアルデヒド放散量が F☆☆☆☆ のもので、クロロプレン合成ゴム系接着剤、エポキシ樹脂系接着剤又はこれらと同等以上の性能をもつ接着剤を用いる。
- 2) その他に用いる接着剤 その他に用いる接着剤は、JIS K 6804 に規定するもの又はこれらと同等以上の性能をもつ接着剤を用いる。

- i) ペーパーコア ペーパーコアは、日本農林規格合板第 4 条に規定するホルムアルデヒド放散量が F☆☆☆☆ のものを用いる。

10. 加工方法 加工方法は、次のとおり行う。ただし、加工順序は次に規定した順序どおりでなくてもよい。

10.1 黒板面の加工

10.1.1 研ぎ出し黒板

a) 木製黒板

- 1) 下処理 下処理は、9. a) 1) に規定する地板用合板の表面に、きず、膨れなどの欠点及び地板用合板どうしを接合したときのはぎ合せ目がある場合は、と（砥）の粉などを主剤とした配合材料などによって刻そし、その表面を平滑にする。

備考 地板用合板どうしを接合する場合は、9. h) 2) に規定する接着剤を用いて接合する。

- 2) 塗装下ごしらえ 塗装下ごしらえは、9. a) 1) に規定する地板用合板又は 1) で下処理を施した地板用合板に下塗り（繊維素混入塗料などを用いる。）するか、下ばり〔クラフト紙、寒冷しゃ（紗）など〕するなど塗装下ごしらえをする。
- 3) 塗装 塗装は、下塗りを施した地板用合板に 9. g) 1) に規定する研ぎ出し黒板用塗料をへら付けで 2 回以上塗装するか又はスプレー塗装機などによって 1 回以上塗装し、十分に乾燥させる。
- 4) 研ぎ出し 研ぎ出しは、乾燥硬化した塗装面を研ぎ出し、水洗いして黒板面を形成する。

b) 鋼製黒板

- 1) 下処理 下処理は、9. a) 2) に規定する鋼製黒板用鋼板に、9. f) に規定するさび止め塗料を用いて下処理を行う。
- 2) 塗装 塗装は、下処理を施した鋼製黒板用鋼板に 9. g) 1) に規定する研ぎ出し黒板用塗料をへら付けで 2 回以上塗装するか又はスプレー塗装機などによって 1 回以上塗装し、十分に乾燥させる。
- 3) 研ぎ出し 研ぎ出しは、乾燥硬化した塗装面を研ぎ出し、水洗いして黒板面を形成する。

10.1.2 焼付け黒板

a) ほうろう黒板

- 1) 下処理 下処理は、9. a) 3) に規定するほうろう黒板用鋼板の両面に、うわぐすり（釉薬）との密着性を高めるために必要な下処理を行う。
- 2) 下引ほうろう掛け 下引ほうろう掛けは、下処理を施した JIS G 3133 に規定する鋼板の両面に、うわぐすりを塗布して焼き付ける。
- 3) 上引ほうろう掛け 上引ほうろう掛けは、下引ほうろう掛けを施した鋼板又は下処理を施した JIS

G 3314 に規定する鋼板の表面にうわぐすりを塗布し、焼き付けて黑板面を形成する。

b) 鋼製黑板

- 1) 下処理 下処理は、**9. a) 2)**に規定する鋼製黑板用鋼板の両面に、**9. f)**に規定するさび止め塗料を用いて下処理を行う。
- 2) 下塗り塗装焼付け 下塗り塗装焼付けは、下処理を施した鋼製黑板用鋼板の両面に、下塗り塗料を塗布して焼き付ける。
- 3) 上塗り塗装焼付け 上塗り塗装焼付けは、下塗り塗装焼付けを施した鋼製黑板用鋼板に、**9. g) 2)**に規定する焼付け鋼製黑板用塗料を塗布して焼き付けて黑板面を形成する。

10.2 黑板本体の加工

a) 裏棧式黑板

- 1) 黑板面と地板用合板との接着 黑板面と地板用合板との接着は、**10.1** で黑板面を形成した研ぎ出し鋼製黑板、焼付けほうろう黑板及び焼付け鋼製黑板に **9. h) 1)**に規定する接着剤を用いて、**9. a) 1)**に規定する地板用合板に加圧接着する。
- 2) 裏棧枠と裏棧の組立 裏棧枠と裏棧の組立は、**9. d)**に規定する用材を用いて、裏棧枠と裏棧をくぎなどで組み立てる。
なお、裏棧の使用本数は、**8. c)**に規定する間隔で組み立てなければならない。
- 3) 地板用合板と裏棧枠及び裏棧の接着 地板用合板と裏棧枠及び裏棧の接着は、**9. h) 2)**に規定する **JIS K 6804** の接着剤を用いて、加圧接着して黑板本体を形成する。

b) フラッシュ式黑板

- 1) 黑板面と地板用合板との接着 黑板面と地板用合板の接着は、**10.1** で黑板面を形成した研ぎ出し鋼製黑板、焼付けほうろう黑板及び焼付け鋼製黑板に **9. h) 1)**に規定する接着剤を用いて、**9. a) 1)**に規定する地板用合板に加圧接着する。
- 2) 裏棧枠と裏棧の組立 裏棧枠と裏棧の組立は、**9. d)**に規定する用材を用いて、裏棧枠と裏棧をくぎなどで組み立てる。
なお、裏棧の使用本数は、**8. c)**に規定する間隔で組み立てなければならない。
- 3) 地板用合板と裏棧枠及び裏棧の接着 地板用合板と裏棧枠及び裏棧の接着は、**9. h) 2)**に規定する **JIS K 6804** の接着剤を用いて加圧接着する。
- 4) 裏打ち用合板と裏棧枠及び裏棧の接着 裏打ち用合板と裏棧枠及び裏棧の接着は、**9. e)**に規定する裏打ち用合板を用いて、**3)**で加工した黑板面と裏棧枠及び裏棧に **9. h) 2)**に規定する **JIS K 6804** の接着剤で、加圧接着して黑板本体を形成する。
なお、ペーパーコアを用いる場合は、**9. h) 2)**に規定する **JIS K 6804** の接着剤を用いて、**3)**で加工した黑板面と裏棧枠及び裏棧の間にペーパーコアを入れ、裏打ち用合板をのせ、加圧接着して黑板本体を形成する。

11. 試験方法

11.1 一般事項

- 11.1.1 試験条件** 試験条件は、特に規定がない限り、**JIS Z 8703** に規定する常温及び常湿とする。
- 11.1.2 数値の丸め方** 試験結果は、規定の数値より1けた下の位まで求めて、**JIS Z 8401** によって丸める。
- 11.1.3 供試体** 供試体は、試験項目によって、製品を用いる場合又は製品と同じ方法で製造した試験片を用い、その区分は、表 6 による。

表 6 供試体の区分

試験項目		供試体	試験片の寸法
黑板面の外観		製品	—
黑板面の色彩	測定器による方法	試験片	80×200 mm
	視感による方法	製品	—
黑板面の光沢度	測定器による方法	試験片	80×200 mm
	視感による方法	製品	—
黑板面の表面粗さ	測定器による方法	試験片	80×200 mm
	触覚による方法	製品	—
黑板面の耐光性		試験片	80×200 mm
黑板面の白墨の着きやすさ及び落ちやすさ		試験片	600×900 mm
黑板面の密着性	研ぎ出し黑板	試験片	50×150 mm
	焼付け鋼製黑板		
	焼付けほうろう黑板	試験片	80×200 mm
黑板面の防せい（錆）性		試験片	50×150 mm

11.2 黑板面の外観 黑板面の外観の試験は、自然光⁽³⁾のもとで供試体から 30 cm 離れて観察する。

注⁽³⁾ 自然光は、日の出 3 時間後から日没 3 時間前までとする。

11.3 黑板面の色彩 黑板面の色彩の試験は、次のいずれかの方法によって行う。

- a) 測定器による方法 JIS Z 8722 に規定する分光測光器又はこれと同等以上の性能がある測光器によって測定し、JIS Z 8721 の 6. (1) (Y_c , x_c , y_c の値から定める方法) によって色の表示記号 HV/C を算出する。
- b) 視感による方法 直射日光を避けた自然光⁽³⁾のもとで、供試体の黑板面上の適切な箇所に比較用標準試験片を置き、垂直又は 45 度方向から観察する。この場合、比較用標準試験片は、JIS Z 8722 に規定する分光測光器又はこれと同等以上の性能がある測光器によって測定し、JIS Z 8721 の 6. (1) によって色の表示記号 HV/C を算出し、7.2 の表 3 の規定に適合するものを用いる。

11.4 黑板面の光沢度 黑板面の光沢度の試験は、次のいずれかの方法によって行う。

- a) 測定器による方法 JIS Z 8741 に規定する 75 度鏡面光沢度によって試験する。
- b) 視感による方法 図 2 の光沢観察条件に示すように、供試体 (T) の黑板面上の適切な箇所に比較用標準試験片 (Ts) を置き、光源 (L) にはけい光灯 (40 W) を用い、入射角 θ は約 75 度、光源と供試体及び比較用標準試験片との距離 (l_1) は約 1 m、供試体及び比較用標準試験片と目との距離 (l_2) は約 30 cm で観察する。この場合、比較用標準試験片は、JIS Z 8741 に規定する 75 度鏡面光沢度によって試験したとき、7.2 の表 3 の規定に適合するものを用いる。

備考 光源の背景は、原則として無光沢の黒とし、試料台には無光沢、無彩色で比較用標準試験片の面よりやや明度の低い紙などを敷いて用いる。

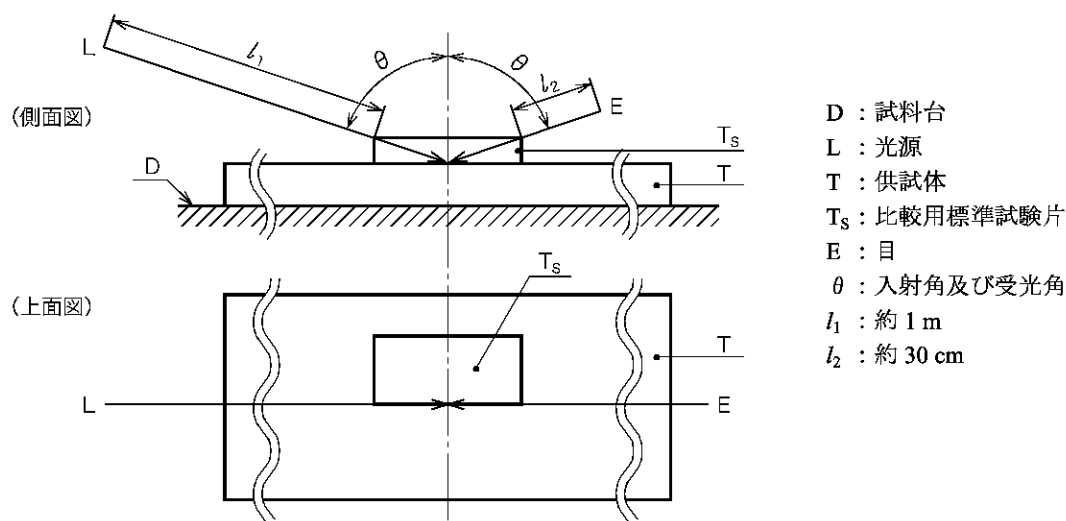


図 2 光沢観察条件

11.5 黑板面の表面粗さ 黑板面の表面粗さの試験は、次のいずれかの方法によって行う。

- a) 測定器による方法 JIS B 0651 に規定する測定器を用いて試験する。
- b) 触覚による方法 供試体の黑板面と比較用標準試験片とを手の触覚によって比較観察する。この場合、比較用標準試験片は、JIS B 0651 に規定する測定器によって試験したとき、7.2 の表 3 の規定に適合するものを用いる。

11.6 黑板面の耐光性 黑板面の耐光性の試験は、次のいずれかの方法によって行う。

- a) JIS L 0841 に規定する第 3 露光法によって行う。この場合、ブルースケールは、5 級のものを用いる。
- b) JIS L 0843 に規定する直射法の第 3 露光法によって行う。この場合、ブルースケールは、5 級のものを用いる。

11.7 黑板面の白墨の着きやすさ及び落ちやすさ 黑板面の白墨の着きやすさ及び落ちやすさの試験は、次のとおり行う。

- a) 白墨の着きやすさ 供試体の黑板面に、JIS S 6009 に適合する白墨で普通に書いた線⁽⁴⁾⁽⁵⁾を黑板面から 1 m 離れた位置で見て、線にむらがあるかどうかを調べる。

また、8 m 離れた位置で見て、線が鮮明であるかどうかを調べる。

注⁽⁴⁾ 線は、縦、横約 50 mm の四角とする。

⁽⁵⁾ 白墨を横に寝かせて軽く黑板面を一様にこすり、粉をよく落とした黑板ふきでよくふき取った後、線を書く。

- b) 白墨の落ちやすさ a) で書いた線を、粉をよく落とした黑板ふきで普通に消したとき、黑板面から 1 m 離れた位置で見て、黑板面に筆記跡及び消しむらがあるかどうかを調べる。

11.8 黑板面の密着性 黑板面の密着性の試験は、次の該当する黑板面の種類によって行う。

11.8.1 研ぎ出し黑板 研ぎ出し木製黑板及び鋼製黑板の黑板面の密着性の試験は、供試体の塗膜に鋭利な刃物で、地板用合板又は鋼板に達するように 2 mm 間隔で、相互に直交するけい書き線 11 本ずつ書き、2×2 mm のます目を 100 個作る。その上に JIS Z 1522 に規定するセロハン粘着テープをはり付けた後はがし、塗膜のはがれを調べる。

11.8.2 焼付け鋼製黑板 焼付け鋼製黑板の黑板面の密着性の試験は、供試体の塗膜に鋭利な刃物で、鋼板に達するように1 mm 間隔で、相互に直交するけい書き線11本ずつ書き、1×1 mm のます目を100個作る。その上に JIS Z 1522 に規定するセロハン粘着テープをはり付けた後はがし、塗膜のはがれを調べる。

11.8.3 焼付けほうろう黑板 焼付けほうろう黑板の黑板面の密着性の試験は、コンクリート床上に、厚さ30 mm 以上で供試体を載せるのに十分な大きさの平滑なかし（檜）板又はこれと同等の堅さをもつ板を水平に置き、その上に試験片を黑板面が上になるように置き、供試体中央部に JIS B 1501 に規定する呼び $1\frac{7}{16}$ の鋼球（直径36.51 mm、質量約200 g）を 450 ± 5 mm の高さから落とし、素地に至るはく離があるかどうかを調べる。

11.9 黑板面の防せい（錆）性 黑板面の防せい（錆）性の試験は、供試体の塗膜に鋭利な刃物で、刃が鋼板に達するように、各対角線にきずを付け、図3に示すように3%食塩水（15～25℃）をビーカーに深さ約70 mm 入れたものに、きずを付けた供試体を約半分浸し、100時間経過後、浸せきしたままで、きずの両側3 mm の外側の膨れの有無及び引き上げて静かに水洗いした後、乾燥させ、きずの両側3 mm の外側のさびの有無を調べる。

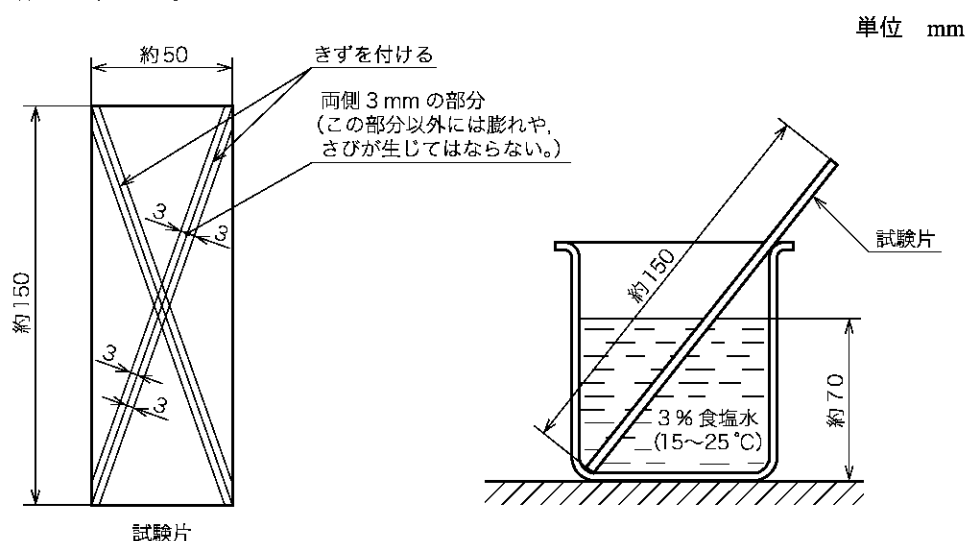


図3 黑板面の防せい性試験

12. 検査方法 黑板は、6., 7.及び8.について検査を行う。この場合、検査は、全数検査又は合理的な抜取検査方式によって行う。

13. 表示 黑板には、次の項目を表示しなければならない。

a) 黑板面の加工による区分及び種類

1) 研ぎ出し

研ぎ出し・木製黑板

研ぎ出し・鋼製黑板

2) 焼付け

焼付け・ほうろう黑板

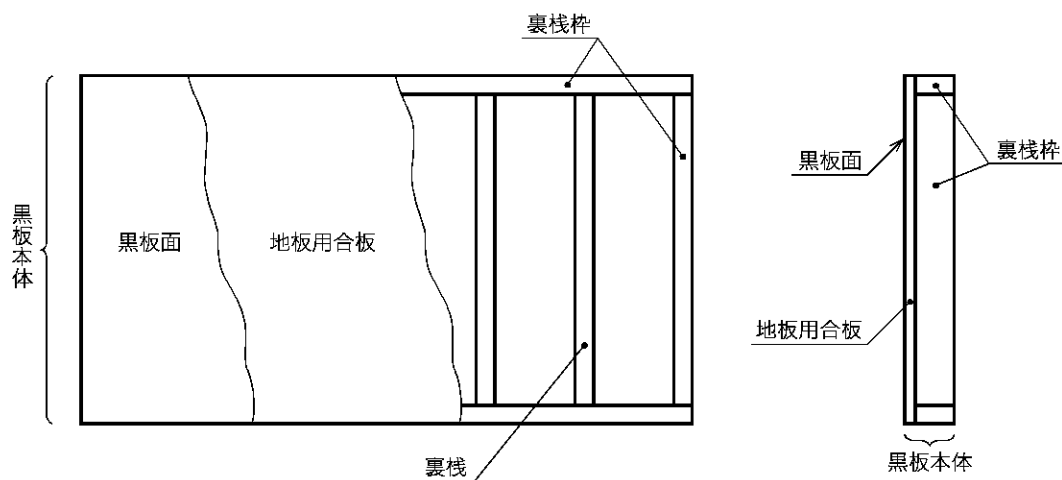
焼付け・鋼製黑板

b) 製造業者名又はその略号

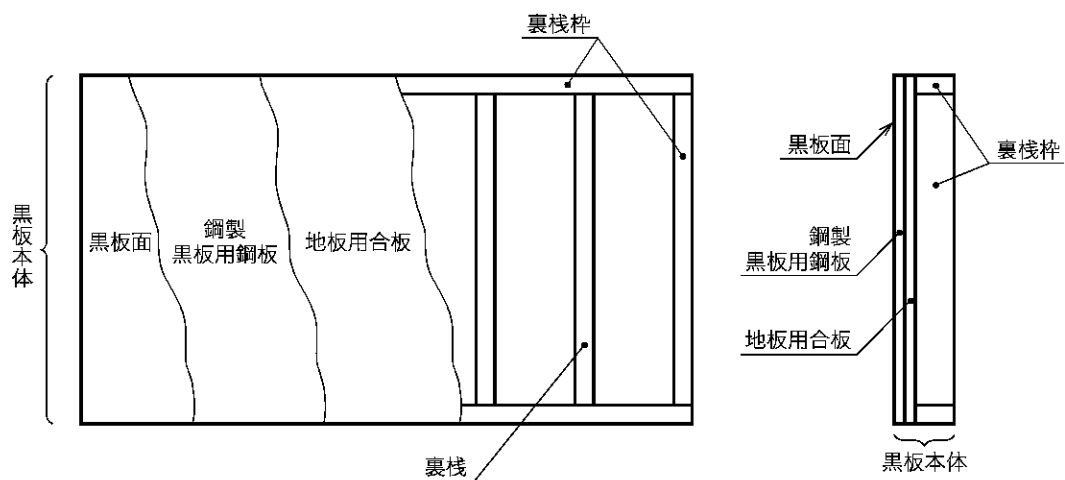
c) 製造年月又はその略号

付表 1 引用規格

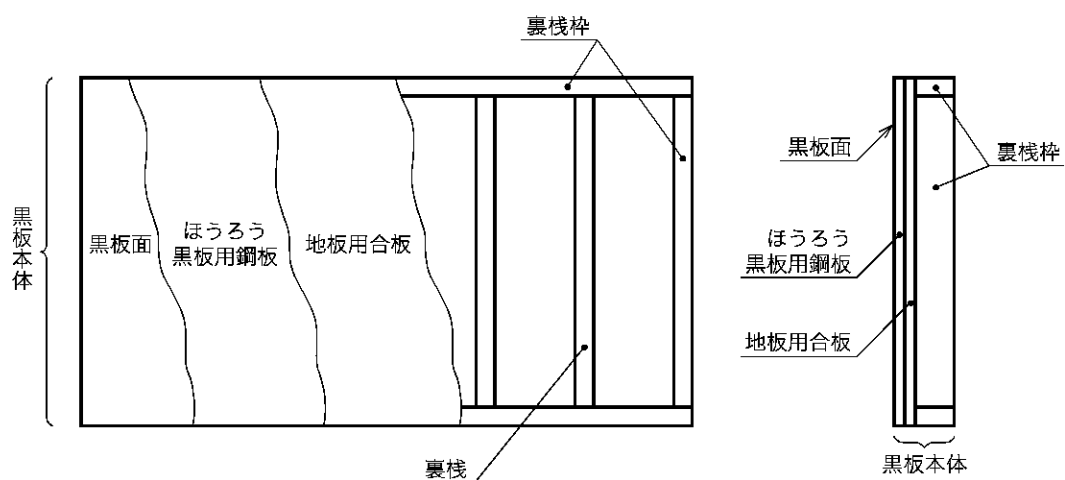
- JIS B 0601:1994** 表面粗さ－定義及び表示
- JIS B 0651:1996** 触針式表面粗さ測定器
- JIS B 1501** 玉軸受用鋼球
- JIS G 3133** ほうろう用脱炭鋼板及び鋼帯
- JIS G 3302** 溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯
- JIS G 3313** 電気亜鉛めっき鋼板及び鋼帯
- JIS G 3314** 溶融アルミニウムめっき鋼板及び鋼帯
- JIS K 5621** 一般用さび止めペイント
- JIS K 6804** 酢酸ビニル樹脂エマルジョン木材接着剤
- JIS L 0841** 日光に対する染色堅ろう度試験方法
- JIS L 0843** キセノンアーク灯光に対する染色堅ろう度試験方法
- JIS S 6009** 白墨
- JIS Z 1522** セロハン粘着テープ
- JIS Z 2101** 木材の試験方法
- JIS Z 8401** 数値の丸め方
- JIS Z 8703** 試験場所の標準状態
- JIS Z 8721** 色の表示方法－三属性による表示
- JIS Z 8722** 色の測定方法－反射及び透過物体色
- JIS Z 8741** 鏡面光沢度－測定方法



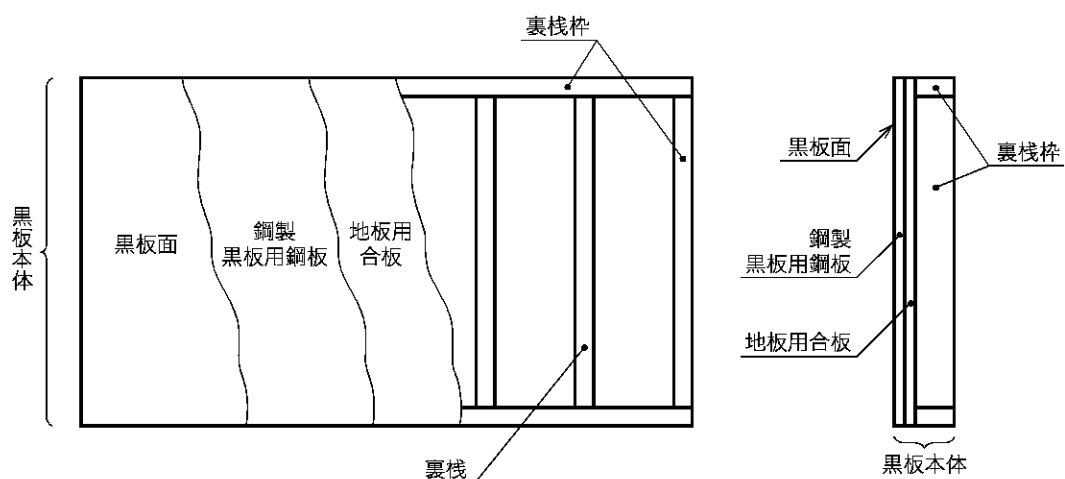
付図 1 研ぎ出し・木製黑板
(形状は、一例を示す。)



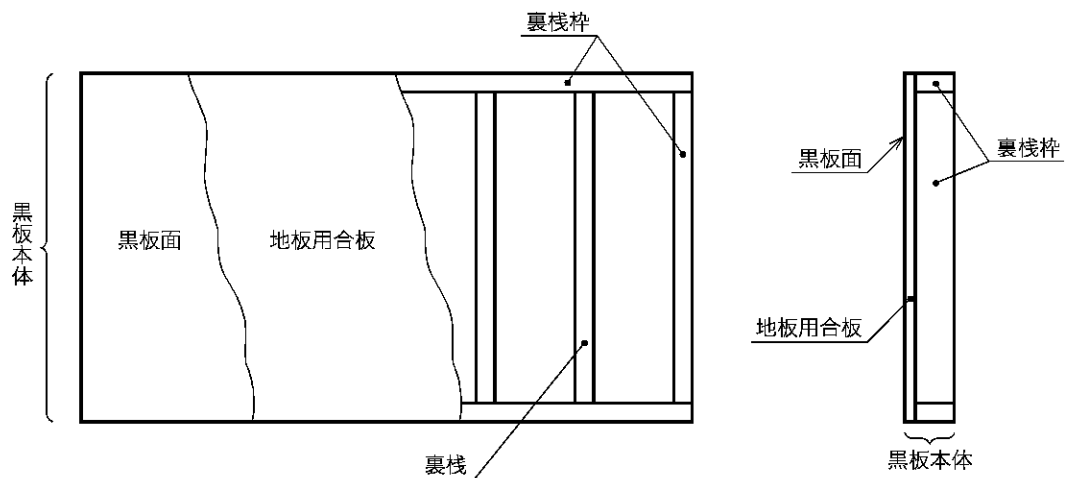
付図 2 研ぎ出し・鋼製黒板
(形状は、一例を示す。)



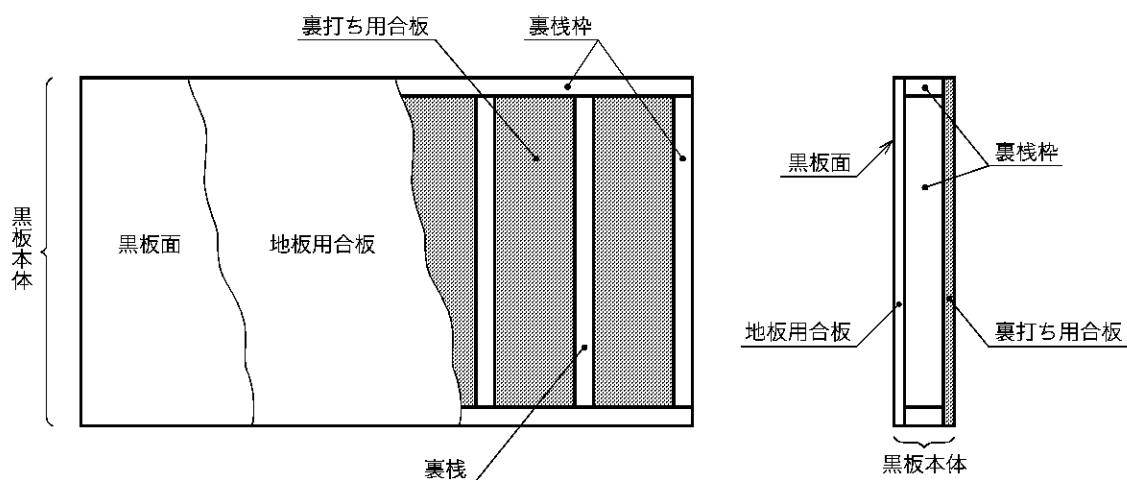
付図 3 焼付け・ほうろう黒板
(形状は、一例を示す。)



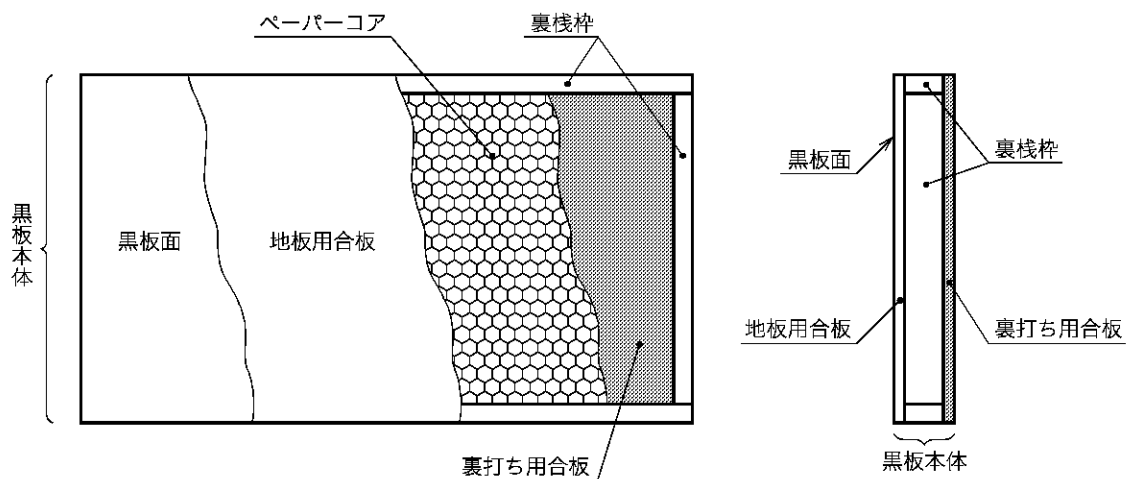
付図 4 焼付け・鋼製黒板
(形状は、一例を示す。)



付図 5 裏棧式黒板
(形状は、一例を示す。)



付図 6 フラッシュ式黒板
(形状は、一例を示す。)



付図 7 フラッシュ式ペーパーコア入り黒板
(形状は、一例を示す。)