

まえがき

この規格は、工業標準化法に基づいて、日本工業標準調査会の審議を経て、通商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 P 8203 : 1976** は改正され、この規格に置き換えられる。

今回の改正では、対応国際規格、**ISO 638 : 1978**, *Pulps—Determination of dry matter content* との整合化を行った。

パルプ—絶乾率の試験方法

Pulps—Determination of dry matter content

序文 この規格は、1978年に第1版として発行された **ISO 638**, Pulps—Determination of dry matter content を基に、対応国際規格に規定されていない規定内容（試料の採取に **JIS P 8201** を引用）を追加した以外は、技術的内容を変更することなく作成した日本工業規格である。

なお、この規格で点線の下線を施してある箇所は、対応国際規格にない事項である。

1. 適用範囲 この規格は、パルプ試料の絶乾率の試験方法について規定する。この方法は、所定乾燥温度で蒸発する水以外の揮発物を含むパルプには適用しない。また、この方法は、実験室におけるパルプの物理・化学試験用試料の絶乾率が必要なときに用いる方法で、スラッシュパルプ及び販売用パルプのロットの質量計算には適用しない。

備考 この規格の対応国際規格を、次に示す。

ISO 638 : 1978 Pulps—Determination of dry matter content

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 P 0001 紙・板紙及びパルプ用語

JIS P 8201 製紙用パルプの試料採取方法

JIS R 3503 化学分析用ガラス器具

JIS Z 8401 数値の丸め方

3. 定義 この規格で用いる主な用語の定義は、**JIS P 0001** によるほか、次による。

a) 絶乾率 (dry matter content) 試料を $105 \pm 2^\circ\text{C}$ で乾燥し、恒量に達したときの質量と乾燥前の質量の比率。％で表示する。

4. 器具 器具は、次による。

a) はかり瓶 **JIS R 3503** に規定する平形又は筒形のはかり瓶。

b) 乾燥器 温度を $105 \pm 2^\circ\text{C}$ に保つことができるもの。空気の循環を行う装置の付いたものが望ましい。

c) はかり ひょう量 100～200g のもので、感量 1mg のはかり。

d) デシケータ **JIS R 3503** に規定するデシケータを使用し、乾燥剤は、シリカゲル又は活性アルミナが望ましい。

5. **試料の採取** 試料は、JIS P 8201 に規定する方法によって採取する。水分の変化が起こらないよう注意しながら、パルプ試料を試験に必要な大きさに切断する。直ちに、吸湿を防止するはかり瓶に保管する。

6. **操作** 操作は、次による。

- a) 試料約 10g を質量既知のはかり瓶に入れてふたをし、乾燥前試料の質量を測定する。すべての質量は 0.001g まで求める。
- b) 試料をはかり瓶に入れたまま、 $105 \pm 2^\circ\text{C}$ に調整された乾燥器に入れ、はかり瓶のふたを取り、恒量に達するまで乾燥する⁽¹⁾。

注⁽¹⁾ 乾燥中に新しい試料を乾燥器に入れてはならない。最初の乾燥時間は3時間以上、16時間以内とする。

- c) 乾燥後、乾燥器中でふたをして、デシケータに入れ、45 分間放冷する。放冷後、はかり瓶内外の圧力差を除くため、素早くはかり瓶のふたを半開きにしてまた閉じ、乾燥後試料の質量を測定する。
- d) さらに、同一試料について乾燥し、放冷してその質量を測定し、連続 2 回の測定値の差が、乾燥前試料の質量の 0.1% 以下になるまで、同一操作を繰り返す。

7. **計算** パルプの絶乾率は、次の式によって算出する。

$$X = \frac{m_2}{m_1} \times 100$$

ここに、 X : パルプの絶乾率 (%)
 m_1 : 乾燥前試料の質量 (g)
 m_2 : 乾燥後試料の質量 (g)

8. **試験結果の表し方** 絶乾率の平均値は、JIS Z 8401 に規定する方法によって、小数点以下 1 けたに丸める。

9. **報告** 報告には、必要に応じて次の項目を記録する。

- a) 規格名称又は規格番号
- b) 試験片の種類及び名称
- c) 試験年月日及び試験場所
- d) 試験回数
- e) 絶乾率の平均値及び最大値・最小値
- f) その他必要とする事項

JIS 原案作成委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	尾 鍋 史 彦	東京大学
(副委員長)	飯 田 清 昭	紙パルプ技術協会
(委員)	生 田 章 一	通商産業省生活産業局
	○ 宮 崎 正 浩	工業技術院標準部
	○ 橋 本 繁 晴	財団法人日本規格協会
	岡 山 隆 之	東京農工大学
	堀 定 男	日本製紙連合会
	吉 田 芳 夫	王子製紙株式会社

氏名		所属
内 藤	勉	日本製紙株式会社
高 柳	充 夫	王子製紙株式会社
原	啓 志	三島製紙株式会社
○ 外 山	孝 治	三菱製紙株式会社
佐久間	雅 義	北越製紙株式会社
大豆生田	章	大日本印刷株式会社
細 村	弘 義	富士ゼロックス株式会社
○ 熊 谷	健	熊谷理機工業株式会社
○ 水 谷	壽	株式会社東洋精機製作所
○ 内 田	久*	十條リサーチ株式会社
○ 大 石	哲 久*	紙パルプ技術協会

紙パルプ試験規格委員会第2分科会 構成表

(第2分科会長) (委員)	氏名		所属
	内 藤	勉	日本製紙株式会社
	高 橋	保	通商産業省製品評価技術センター
	島 田	謹 爾	農林水産省森林総合研究所
	西 田	友 昭	静岡大学
	八 木	寿 則	王子製紙株式会社
	仲 山	伸 二	王子製紙株式会社
	大 町	伸 一	紀州製紙株式会社
	足 立	博 行	大王製紙株式会社
	石 嶋	啓 夫	高崎製紙株式会社
	加 藤	義 嗣	日本板紙株式会社 (平成9年10月1日まで)
	川 岸	秀 治	日本板紙株式会社 (平成9年10月2日から)
	JIS 原案作成委員会の○印の委員		
	(*印は、事務局兼務を示す。)		