

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、社団法人日本塗料工業会 (JPMA) / 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 5664 : 1995 は改正され、この規格に置き換えられる。



タールエポキシ樹脂塗料

Tar epoxy resin paint

1. 適用範囲 この規格は、構造物を海水・淡水・高湿度の環境から防護するために用いる 2 液形のタールエポキシ樹脂塗料について規定する。

備考1. タールエポキシ樹脂塗料は、エポキシ樹脂、コールタール、ビチューメン、顔料、硬化剤及び溶剤を主な原料としたものである。

2. ここでいう構造物とは、橋りょう（梁）、鋼管、铸铁管、船舶外板、船舶内諸タンク、油類タンク及びコンクリート構造物などをいう。

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 G 3101 一般構造用圧延鋼材

JIS G 3141 冷間圧延鋼板及び鋼帯

JIS G 4401 炭素工具鋼鋼材

JIS K 1474 活性炭試験方法

JIS K 2203 灯油

JIS K 2235 石油ワックス

JIS K 5500 塗料用語

JIS K 5551 エポキシ樹脂塗料

JIS K 5600-1-1 塗料一般試験方法—第 1 部：通則—第 1 節：試験一般（条件及び方法）

JIS K 5600-1-2 塗料一般試験方法—第 1 部：通則—第 2 節：サンプリング

JIS K 5600-1-4 塗料一般試験方法—第 1 部：通則—第 4 節：試験用標準試験板

JIS K 5600-1-8 塗料一般試験方法—第 1 部：通則—第 8 節：見本品

JIS K 5600-2-6 塗料一般試験方法—第 2 部：塗料の性状・安定性—第 6 節：ポットライフ

JIS K 5600-5-1 塗料一般試験方法—第 5 部：塗膜の機械的性質—第 1 節：耐屈曲性（円筒形マンドレル法）

JIS K 5600-5-3 塗料一般試験方法—第 5 部：塗膜の機械的性質—第 3 節：耐おもり落下性

JIS K 5600-5-6 塗料一般試験方法—第 5 部：塗膜の機械的性質—第 6 節：付着性（クロスカット法）

JIS K 5600-6-1 塗料一般試験方法—第 6 部：塗膜の化学的性質—第 1 節：耐液体性（一般的方法）

JIS K 5600-7-1 塗料一般試験方法—第 7 部：塗膜の長期耐久性—第 1 節：耐中性塩水噴霧性

JIS K 5600-7-2 塗料一般試験方法—第 7 部：塗膜の長期耐久性—第 2 節：耐湿性（連続結露法）

JIS K 5601-1-2 塗料成分試験方法—第 1 部：通則—第 2 節：加熱残分

JIS K 5628 鉛丹ジンクロメートさび止めペイント

JIS K 8034 アセトン（試薬）
JIS K 8103 ジエチルエーテル（試薬）
JIS K 8576 水酸化ナトリウム（試薬）
JIS K 8594 石油ベンジン（試薬）
JIS K 8680 トルエン（試薬）
JIS K 8891 メタノール（試薬）
JIS K 8951 硫酸（試薬）
JIS P 3801 ろ紙（化学分析用）

3. **定義** この規格で用いる主な用語の定義は、**JIS K 5500** による。

4. **種類** 種類は、次による。

- a) **1 種** 長期間の耐久性をもち、特に耐油性及び耐薬品性に優れているもの。
- b) **2 種** 防食性・耐油性・耐薬品性及び耐水性をもつもの。
- c) **3 種** 耐食性及び耐水性はあるが、耐油性及び耐薬品性を必要としない箇所に用いるもの。

5. **品質** 品質は、7.によって試験したとき、**表 1** による。

表 1 品質

項目	種類		
	1 種	2 種	3 種
容器の中での状態	主剤・硬化剤ともにかき混ぜたとき堅い塊がなくて一様になるものとする。		
塗装作業性	エアレススプレー塗りで塗装作業に支障があってはならない。		
乾燥時間（半硬化乾燥）h	24 以下		
塗膜の外観	塗膜の外観が正常であるものとする。		
ポットライフ	3 時間で利用できる。		5 時間で利用できる。
耐屈曲性	直径 10mm の折り曲げに耐えること。		
耐衝撃性（デュポン式）	300mm の高さから落としたおもりの衝撃で、割れ・はがれが生じてはならない。		
耐冷熱繰返し性	冷熱の繰返しを 3 回行ったとき塗膜に異常がないものとする。		
耐アルカリ性(1)	水酸化ナトリウム溶液に浸したとき異常がないものとする。	水酸化ナトリウム溶液に浸したとき異常がないものとする。	水酸化ナトリウム溶液に浸したとき異常がないものとする。
耐酸性(1)	硫酸に浸したとき異常がないものとする。	硫酸に浸したとき異常がないものとする。	硫酸に浸したとき異常がないものとする。
耐揮発油性	試験用揮発油 3 号に浸したとき異常がないものとする。	—	—
耐油性	—	灯油 1 号に浸したとき異常がないものとする。	—
耐塩水噴霧性	塩水噴霧に耐えるものとする。		
耐湿性	耐湿試験に耐えるものとする。		
混合塗料中の加熱残分 %	60 以上		
エポキシ樹脂の定性	エポキシ樹脂を含むこと。		

注(1) アルミニウム顔料を含む場合は、その塗膜を直接薬品類に触れるところに使用しないので、耐アルカリ性及び耐酸性の試験は行わない。

6. **見本品** 見本品は、JIS K 5600-1-8 に規定する区分によって、表 2 による。

表 2 見本品

試験項目	観察項目	見本品の区分		
		形態	設定方式	品質水準
塗膜の外観	流れ・穴・しわ	塗料見本 又は 塗膜見本	協定見本品 又は 社内見本品	限度見本品
ポットライフ	流れ・穴・しわ	塗料見本		

7. 試験方法

7.1 **サンプリング** サンプリングは、JIS K 5600-1-2 による。

7.2 **試験の一般条件** 試験の一般条件は、JIS K 5600-1-1 によるほか、次による。

- a) 主剤と硬化剤との混合は、その製品に規定した方法によって、ふたのある容器を用いて行う。
- b) 混合した試料は、その容器にふたをして 30 分間おく。
- c) 混合した試料は、毎回よくかき混ぜた後直ちに塗る。初めの混合から時間を測定して、ポットライフを過ぎたものは試験に用いてはならない。
- d) 試験板は、JIS K 5600-1-4 による。ただし、特に規定するほかは鋼板 (150×70×0.8mm) を用いる。
備考 鋼板は、JIS G 3141 に規定する SPCC-SB の鋼板とする。
- e) 混合した試料の塗り方は、特に規定する以外は、はけ塗りとし、1 回塗りで乾燥膜厚の厚さが 100～120μm とする。

なお、必要に応じて、その塗料の製造業者が指定するシンナーを用いて、10%（質量）以下で薄めてもよい。

f) 乾燥方法は、特に指定するほかは、標準状態で 7 日間とする。

7.3 **容器の中での状態** 容器の中での状態の試験は、JIS K 5600-1-1 の 4.1.2a)（液状塗料の場合）による。ただし、主剤、硬化剤について別々に試験を行う。

7.4 **塗装作業性** 塗装作業性の試験は、JIS K 5600-1-1 の 4.2（塗装作業性）によるほか、次による。

7.4.1 **試験板** 試験板は、鋼板 (500×200×1mm) とする。

7.4.2 **試験片** 試験片は、エアレススプレー塗りとし、試料を塗るときには、900×900mm 以上の大きさの平らな板を、揺れ動かないように垂直に掛けておく⁽¹⁾、この板の中央に試験板を短辺が水平に長辺が垂直になるようにして粘着テープではり付ける。主剤と硬化剤の合計量が、少なくとも 4L になるように採り、7.2 によってよく混合した後 30 分間おく。試料を十分にかき混ぜてから、エアレススプレー塗り装置の塗料タンクに入れ⁽²⁾、別の鋼板に表 3 で試し塗りし、試料がノズルから連続して霧状に噴出するように調整した後、試験板を固定した板の全面に塗る。試験板の上で、5 か所について塗った直後の塗料層の厚さを測り、その平均厚さが 200～400μm の範囲で、その塗料に規定されている値になるように塗装する。

注(1) 丈夫な垂直の壁面に沿わせるなどして掛けておく。

(2) タンクが大きいときは、タンクの中にぶりき缶を入れるなどして、その中に試料を入れて吸入管から塗料が吸入されるようにする。

7.4.3 **判定** 規定の厚さに塗った後、そのまま 10 分間置いて塗面を調べ、流れが認められないときは、“エアレススプレー塗りで塗装作業に支障がない。”とする。

表 3 エアレススプレー塗装条件

一次圧力	0.39～0.59MPa
圧縮比	1 : 23 以上
ノズルチップ	噴出量 0.95～2.30l/min パターン幅 250～360mm
スプレーガンの移動速度	0.8～1.0m/s
スプレーガンと試験板との距離	30～40cm
塗装時の温度	10～30℃
シンナー	必要に応じて 10%（質量）以下で加えてもよい。

7.5 乾燥時間 乾燥時間の試験は、JIS K 5600-1-1 の 4.3.4a)（常温乾燥）によって行い、4.3.5b)（半硬化乾燥）によって評価する。

7.6 塗膜の外観 塗膜の外観の試験は、JIS K 5600-1-1 の 4.4（塗膜の外観）によるほか、次による。

7.6.1 試験片 試験片は、7.4 で試料を塗ってから 48 時間乾燥する。

7.6.2 判定 判定は、目視によって観察し、見本品に比べて、流れ・穴及びしわの程度が大きくないときは、“塗膜の外観が正常である。”とする。

7.7 ポットライフ ポットライフの試験は、JIS K 5600-2-6 によるほか、次による。

7.7.1 試験容器 試験容器は、密封できる金属製、ガラス瓶又はポリエチレン製とする。

7.7.2 試験板 試験板は、鋼板 (150×70×0.8mm) とする。

7.7.3 操作 操作は、次による。

a) 主剤と硬化剤をその製品に規定した方法によって、よく混合し、容器に入れふたをし、1 種・2 種の場合は 3 時間、3 種の場合は 5 時間後に試験をする。

b) 試料をかくはん棒でよくかき混ぜ、容器の中での状態を調べる。

c) 試料を 7.2 によって塗り、試験片を立て掛けて 48 時間置いた後、塗膜の外観を調べる。

7.7.4 判定 判定は、試料をかき混ぜたとき、顔料の沈降がないか、あってもかき混ぜれば容易に一様に分散し、混合直後に比べて著しい粘度の上昇及びゲル化がなく、更に、塗膜の外観が見本品に比べて、流れ・穴及びしわの程度が大きくないときは、表 1 のポットライフの、“規定時間で使用できる。”とする。

7.8 耐屈曲性 耐屈曲性の試験は、JIS K 5600-5-1 によるほか、次による。

7.8.1 試験板 試験板は、鋼板 (150×70×0.3mm) とする。

7.8.2 試験片 試験片は、試験板 3 枚の片面に試料を 7.2 によって 1 回塗り、7 日間乾燥する。

7.8.3 操作 操作は、タイプ 1 の試験装置を用い、試験片を直径 10mm のマンドレルの周りに沿って折り曲げる。

7.8.4 判定 判定は、試験片 3 枚を目視によって調べ、塗膜に割れ・はがれを認めないときは、“直径 10mm の折り曲げに耐える。”とする。

7.9 耐衝撃性 耐衝撃性の試験は、JIS K 5600-5-3 の 6.（デュポン式）によるほか、次による。

7.9.1 試験片 試験板は、JIS G 3101 に規定する SS41 の鋼板 (200×100×4mm) とし、鋼板 2 枚の片面に試料を 7.4.2 によって 1 回塗り、7 日間乾燥したものを試験片とする。

7.9.2 操作 操作は、300mm の高さから 500±1g のおもりを落とす。

7.9.3 判定 判定は、試験片 2 枚を目視によって調べ、塗膜に割れ・はがれを認めないときは、“300mm の高さから落としたおもりの衝撃で割れ・はがれができない。”とする。

7.10 耐冷熱繰返し性 耐冷熱繰返し性は、次による。

7.10.1 装置及び材料 装置及び材料は、次による。

a) 低温槽は、 $-20\pm 2^{\circ}\text{C}$ に設定できるもの。

b) 高温槽は、 $80\pm 2^{\circ}\text{C}$ に設定できるもの。

7.10.2 試験片 試験片は、7.8と同様に試験板2枚の片面に試料を7.4.2の方法で、乾燥膜厚が $250\sim 300\mu\text{m}$ になるように24時間おいて2回塗り、7日間乾燥する。

7.10.3 サイクル試験の繰返し回数 サイクル試験の繰返し回数は、表4のサイクル試験条件を1サイクルとして3回行う。ただし、試験片の塗面を上向きに、板を水平に置いて試験をする。

7.10.4 判定 判定は、試験片2枚を目視によって調べ、塗膜に膨れ・しわ・割れ・はがれを認めないときは、“耐冷熱繰返しを3回行ったとき塗膜に異常がない。”とする。

表4 サイクル試験条件

低温	$-20\pm 2^{\circ}\text{C}$ (低温槽), 1時間
標準状態	30分
高温	$80\pm 2^{\circ}\text{C}$ (高温槽), 1時間
標準状態	30分

7.11 耐アルカリ性 耐アルカリ性の試験は、JIS K 5600-6-1の7. [方法1 (浸せき法)] によるほか、次による。

7.11.1 試験片 試験片の枚数は3枚とし、試験板の両面に7.4.2の方法で24時間間隔で2回塗り、24時間置いてから板の周辺を試料で5mm以上重なるように塗り包み、6日間置く。さらに、パラフィン⁽⁴⁾を溶融したものの中に板の周辺を浸して、第1回目は約3mm、第2回目は約5mm重なるように塗り包み、1時間放置したものを試験片とする。1枚は原状試験片とする。

注⁽⁴⁾ JIS K 2235に規定するパラフィンワックスで融点 $55\sim 65^{\circ}\text{C}$ のものとする。

7.11.2 操作 試験片2枚を、JIS K 8576に規定する水酸化ナトリウムを用い、水酸化ナトリウム溶液(50g/l)を調製し、 $23\pm 1^{\circ}\text{C}$ に保った溶液に1種は168時間、2種は120時間、3種は72時間浸す。

7.11.3 判定 試験片を取り出した直後、及び2時間置いた後、目視観察によって2枚の試験片の双方に、膨れ・割れ・はがれを認めないときは、“アルカリに浸したとき異常がない。”とする。

7.12 耐酸性 耐酸性の試験は、JIS K 5600-6-1の7.によるほか、次による。

7.12.1 試験片 7.11.1と同様に2枚作製する。原状試験片は、7.11のものをを用いる。

7.12.2 操作 試験片2枚を、JIS K 8951に規定する硫酸を用い、硫酸溶液(50g/l)を調製し、 $23\pm 1^{\circ}\text{C}$ に保った溶液に1種は168時間、2種は120時間、3種は72時間浸す。

7.12.3 判定 試験片を取り出した直後及び2時間置いた後、目視観察によって2枚の試験片の双方に、膨れ・割れ・はがれを認めないときは、“酸に浸したとき異常がない。”とする。

7.13 耐揮発油性 耐揮発油性の試験は、JIS K 5600-6-1の7.によるほか、次による。

7.13.1 試験片 試験片の枚数は2枚とし、試験板の両面に7.4.2の方法で24時間間隔で2回塗り、24時間置いてから板の周辺を試料で5mm以上重なるように塗り包み、6日間置いたものを試験片とする。

7.13.2 操作 試験片2枚を、 $23\pm 1^{\circ}\text{C}$ に保った試験用揮発油3号⁽⁵⁾に48時間浸す。

注⁽⁵⁾ 試験用揮発油3号の組成：JIS K 8594に規定する石油ベンジンと、JIS K 8680に規定するトルエンを容量比で8:2に混合したもの。

7.13.3 判定 試験片を取り出して室内に立て掛け、2時間置いて目視によって観察し、2枚の試験片の双方について、しわ・膨れ・割れ・はがれを認めないときは、“試験用揮発油に浸したとき異常がない。”とする。

7.14 耐油性 耐油性の試験は、JIS K 5600-6-1 の 7.によるほか、次による。

7.14.1 試験片 試験片の枚数は 2 枚とし、試験板の両面に 7.4.2 の方法で 24 時間間隔で 2 回塗り、24 時間置いてから板の周辺を試料で 5mm 以上重なるように塗り包み、6 日間置いたものを試験片とする。

7.14.2 操作 試験片 2 枚を、 $23 \pm 1^\circ\text{C}$ に保った JIS K 2203 に規定する灯油 1 号に 168 時間浸す。

7.14.3 判定 試験片を取り出して室内に立て掛け、2 時間置いて目視によって観察し、2 枚の試験片の双方について、しわ・膨れ・割れ・はがれを認めないときは、“灯油 1 号に浸したとき異常がない。”とする。

7.15 耐塩水噴霧性 耐塩水噴霧性の試験は、JIS K 5600-7-1 によるほか、次による。

7.15.1 試験片 試験片の枚数は 2 枚とし、試験板の両面に 7.4.2 の方法で 24 時間間隔で 2 回塗り、24 時間置いてから板の周辺を試料で 5mm 以上重なるように塗り包み、6 日間置いたものを試験片とする。試験片 2 枚に JIS K 5600-5-6 に規定する単刃切込み工具又は JIS G 4401 に規定する SK2 で作られ、硬さは HV 820 $\pm$ 30 で折取線から折って使うように作られたカッタナイフの刃先で、塗膜の上から試験片の素地に達するように交差する 2 本の対角線を引く（ただし、きずをつける対角線の範囲は、その末端が試験片のどの端からも 20mm 離れた位置までとする。）。

備考 カッタナイフの形状ときずのつけ方の例は、JIS K 5628 の図 1 及び図 2 に示す。

7.15.2 操作 試験片 2 枚を塩水噴霧試験機に入れ、120 時間試験を行う。

7.15.3 判定 試験片を取り出して流水で洗い、2 時間後に目視によって塗膜を調べる。このとき、試験片の周辺 10mm 以内の塗膜は評価の対象外とする。試験片 2 枚の双方の塗膜に、膨れ、はがれ及びさびを認めないときは、“塩水噴霧に耐える。”とする。

7.16 耐湿性 耐湿性の試験は、JIS K 5600-7-2 の 5.（回転式）によるほか、次による。

7.16.1 試験片 7.15 と同様に 3 枚作製する。そのうち 1 枚は原状試験片とする。原状試験片は、7.11 のものを用いる。

7.16.2 操作 試験片 2 枚を湿潤箱に入れ、120 時間試験を行う。

7.16.3 判定 試験片を取り出して、2 時間後に目視によって塗膜を調べる。このとき、試験片の周辺 10mm 以内の塗膜は評価の対象外とする。原状試験片と比べて、試験片 2 枚の双方の塗膜に、膨れ・はがれ・さびを認めないときは、“120 時間の耐湿試験に耐える。”とする。

7.17 混合塗料中の加熱残分 混合塗料中の加熱残分の試験は、JIS K 5601-1-2 による。ただし、試験条件は、加熱温度 $105 \pm 2^\circ\text{C}$ 、加熱時間 3 時間とする。

7.18 エポキシ樹脂の定性 エポキシ樹脂の定性は、JIS K 5551 の附属書 1 によるほか、次による。

7.18.1 エポキシ樹脂の分離 試料約 50g をビーカー 500ml に採り、表 5 の混合溶剤 300ml を加えて十分にかき混ぜる。この溶液を遠心分離機にかけて溶剤不溶物を沈降させる。この上澄み液を共栓付き三角フラスコ 500ml に採り、JIS K 1474 に規定する粒状活性炭約 30g を加える。24 時間置いた後、更に粒状活性炭約 30g を加え、2 時間後に JIS P 3801 に規定する定性ろ紙 2 種を用いてろ過し、この液を約 20ml になるまで蒸発濃縮し、濃縮液を分析用試料とする。ただし、7.18.2 の定性分析が可能な場合には、粒状活性炭による分離は省略してもよい。

表 5 混合溶剤の組成

組成	溶剤割合 (容量比)
JIS K 8103 に規定するジエチルエーテル	10
JIS K 8680 に規定するトルエン	6
JIS K 8891 に規定するメタノール	4
JIS K 8034 に規定するアセトン	1

7.18.2 赤外分光分析法 7.18.1 で得た試料を測定し、試料の赤外吸収スペクトルを図 1 のエポキシ樹脂の赤外吸収スペクトルと比べ、次に表 6 のエポキシ樹脂の特性吸収を調べる。試料の赤外吸収スペクトルパターンが、図 1 のエポキシ樹脂の赤外吸収スペクトルパターンと類似し、試料のスペクトルに表 6 に示す①・②・③すべての特性吸収を認めたときは、試料中に“エポキシ樹脂を含む。”とする。

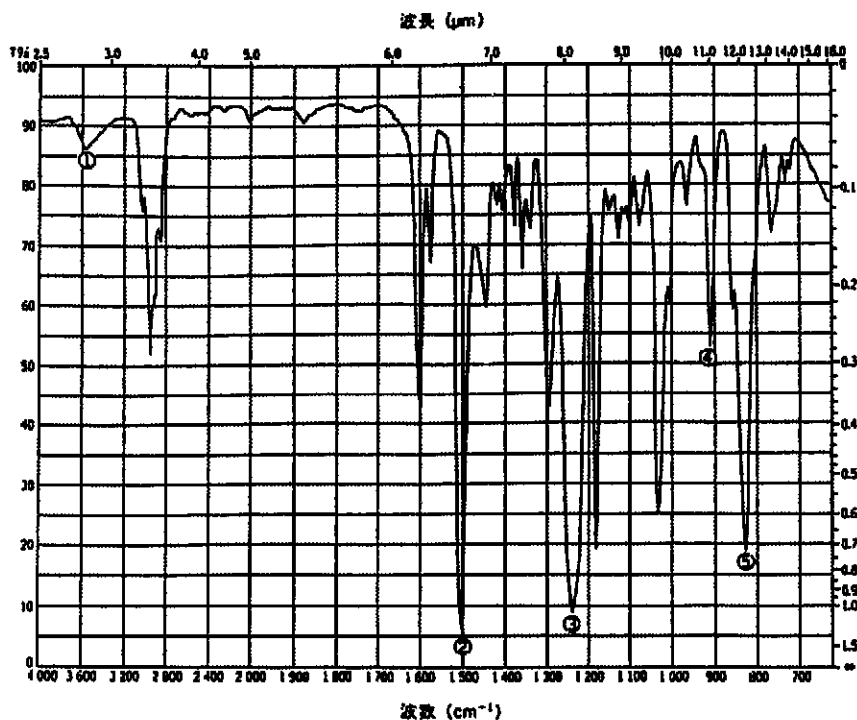


図 1 エポキシ樹脂（ビスフェノール A 形）の赤外吸収スペクトルの一例

表 6 エポキシ樹脂の特性吸収

No.	波数 cm^{-1}	波長 μm	帰属
①	1 510	6.62	ベンゼン核の C=C 伸縮振動
②	1 250	8.00	フェノールの C-O 伸縮振動
③	825	12.12	ベンゼン核の隣接水素 2 個（パラ置換）の面外変角振動

8. 検査 検査は、7.によって試験し、表 1 に適合しなければならない。

9. 表示 タールエポキシ樹脂塗料の容器には、次の事項を表示しなければならない。

- 規格の名称
- 種類
- 正味質量又は正味容量
- 製造業者名又はその略号
- 製造年月又はロット番号
- 混合方法（別紙でもよい）

参考1. タールエポキシ樹脂塗料の取扱いなどについては、この規格に定めるほか、法令で規定されており、また、公団・団体などからも規則、注意事項などが定められている。

参考表 1 タールエポキシ樹脂塗料

項目 番号	項目	試験板			試験日数(日)										
		材質	寸法(mm)	枚数(枚)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11以上
7.3	容器の中での状態	—	—	—	◎										
7.4	塗装作業性	鋼板	500×200×1	試料, 見本品 計2	○										
7.5	乾燥時間	鋼板	200×100×0.8	1	○ 24	◎									
7.6	塗膜の外観	—	—	—	○ 48	◎									
7.7	ポットライフ	鋼板	150×70×0.8	試料, 見本品 計2	× 3~5 △ ○ 48	◎									
7.8	耐屈曲性	鋼板	150×50×0.3	3	○			168				△—◎			
7.9	耐衝撃性	鋼板	200×100×4	2	○			168				△—◎			
7.10	耐冷熱繰返し性	鋼板	150×70×0.8	2	○ 24	○		168					△ 9 △—◎		
7.11	耐アルカリ性	鋼板	150×70×0.8	2	○ 24	○ 24	△			144			△	168 120 72	△—◎(1種) △—◎(2種) △—◎(3種)
7.12	耐酸性	鋼板	150×70×0.8	2	○ 24	○ 24	△			144			△	168 120 72	△—◎(1種) △—◎(2種) △—◎(3種)
7.13	耐揮発油性	鋼板	150×70×0.8	2	○ 24	○ 24	△			144			△	48	◎(1種)
7.14	耐油性	鋼板	150×70×0.8	2	○ 24	○ 24	△			144			△	168	△—◎(2種)
7.15	耐塩水噴霧性	鋼板	150×70×0.8	2	○ 24	○ 24	△			144			△	120	△—◎
7.16	耐湿性	鋼板	150×70×0.8	3	○ 24	○ 24	△			144			△	120	△—◎
7.17	混合塗料中の加熱残分	—	—	—	×—△ □ △—◎										
7.18	エポキシ樹脂の定性	—	—	—	×—△ 24 △—◎										

備考1. 記号の説明 ×: 試料の採取, ○: 塗り付け, ◎: 判定, —: 放置, □: 加熱, →: 試験片の共用, △: その他の操作

2. 試験日数欄の数字は, 時間(h)を示す。

2. この規格の品質に示した項目の試験に必要な試験板の材質・寸法及び枚数並びに試験日数は、
参考表 1 のとおりである。また、この試験には試料が約 6L 必要である。

原案作成委員会 構成表

	氏名	本委員会	分科会	所属
(委員長)	増 子 昇	○		千葉工業大学
(委員)	濱 田 昌 良	○		経済産業省製造産業局
	本 橋 健 司	○		独立行政法人建築研究所
	橋 本 進	○		財団法人日本規格協会
	富 樫 晃	○		社団法人日本自動車部品工業会
	近 藤 照 夫	○		清水建設株式会社
	田 中 誠	○		財団法人鉄道総合技術研究所
	用 害 比呂之	○		日本道路公団
	帆 刈 均	○		都市基盤整備公団
	高 橋 孝 治	○		社団法人日本塗装工業会
	小 俣 一 夫	○		日本建築仕上材工業会
	福 島 稔	○		社団法人日本橋梁・鋼構造物塗装技術協会
	池 田 順 一	○		財団法人日本ウエザリングテストセンター
	橋 本 定 明	○		財団法人日本塗料検査協会
	吉 田 豊 彦	○		社団法人色材協会
	増 田 真 一	○	○	アトムクス株式会社
	中 家 俊 和	○	○	関西ペイント株式会社
	大 桑 洋	○	○	神東塗料株式会社
	中 西 功	○	○	スズカファイン株式会社
	岩 見 勉	○	○	大日本塗料株式会社
	森 栄二郎	○	○	中国塗料株式会社
	増 田 道 広	○	○	株式会社トウペ
	曾 我 元 昭	○	○	日本ペイント株式会社
	松 平 忠 志		○	松平技術士事務所
	長 尾 進		○	専門技術者
	山 崎 不二雄		○	専門技術者
	内 田 幹 雄		○	専門技術者
	清 水 福 士		○	カナエ塗料株式会社
	武 田 廉太郎		○	関西ペイント株式会社
	泉 谷 昌 樹		○	中央ペイント株式会社
	古 館 涉		○	日本油脂 BASF コーティングス株式会社
	田 宮 雅 也		○	メーカー株式会社
(事務局)	豊 田 常 彦	○	○	社団法人日本塗料工業会 (文責 森 栄二郎)

日本工業標準調査会 標準部会 化学製品技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	宮 入 裕 夫	東京医科歯科大学生体材料工学研究所
	大 久 泰 照	昭和シェル石油株式会社中央研究所
	奥 泉 仁 一	財団法人バイオインダストリー協会
	奥 山 通 夫	社団法人日本ゴム協会
	笠 野 英 秋	拓殖大学工学部機械システム工学科
	加 茂 徹	独立行政法人産業技術総合研究所
	木 原 幸 弘	社団法人日本化学工業協会
	桐 村 勝 也	社団法人日本塗料工業会
	高 野 忠 夫	財団法人化学技術戦略推進機構
	高 橋 信 弘	東京農工大学農学部
	西 川 輝 彦	石油連盟
	西 本 右 子	神奈川大学理学部
	古 川 哲 夫	財団法人日本消費者協会
	楨	日本プラスチック工業連盟