

JASS 8 M-102-2007 防水用ガラスマット

1. 適用範囲

この規格は、FRP系塗膜防水工法に用いる防水用ガラスマットについて規定する。

2. 品質

防水用ガラスマットの品質は、表1に合格すること。

表1 防水用ガラスマットの品質

防水用ガラスマットの種類	ガラスマット識別仕様*		300×300mmあたりの質量	
	識別用色糸	識別用ライン	標準質量 (g)	許容差 (%)
防水用ガラスマット # 380	赤糸を質量で0.5wt%以上 または 本数で0.1%以上	中央部に 赤ライン1本	34.2	+ 25, - 5

[注] *防水用ガラスマットの種類を識別するため、色糸を混入するか、ラインを入れることとする。

3. 試験方法

試験方法は JIS R 3420-2006 (ガラス繊維一般試験方法) に準拠する。

ただし、300×300 mmあたりの質量の許容差は3)の方法による。

1) 試験条件

試験の環境条件は標準状態とする。

2) 300×300 mmあたりの質量

JIS R 3420-2006 の 7.2.2 b) 1) (質量) による。測定試験値の平均値で表わす。

試料は図1のようにガラスマットの長さ方向の端から50 mm、幅方向の有効幅ラインから50 mmを除いて、一辺300 mmの正方形の試験片を硬質形板を用いて幅の方向にナイフまたははさみで連続して切り取る。その質量を0.1 gまで量る。

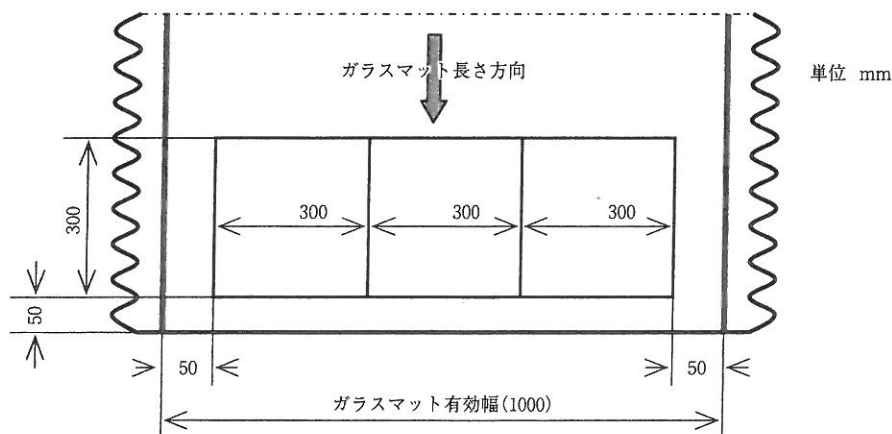


図1 試料の採り方

3) 300×300 mm あたりの質量の許容差

2) の測定値のうち、300×300 mm あたりの質量との差がプラス側およびマイナス側で最も大きいものについて、それぞれ次の式によって質量の許容差を算出し、JIS Z 8401-1999 (数値の丸め方) によって、小数点以下1けたに丸める。

$$a = \frac{m-n}{n} \times 100$$

ここに、

a : 300×300 mm あたりの許容差 (%)

m : 300×300 mm あたりの質量の平均値との差がプラス側およびマイナス側で最も大きい測定値(g)

n : 300×300 mm あたりの質量の平均値(g)

4. 報 告

報告には必要に応じて、次の事項を記入する。

- 1) 試験した材料の種類および製造業者名
- 2) 試験片の作成方法
- 3) 試験片の状態調節の温度、湿度および時間
- 4) 試験室の温度および湿度
- 5) 試験した試験片の数
- 6) 300×300 mm あたりの質量の平均値
- 7) 300×300 mm あたりの質量の許容差
- 8) 試験年月日
- 9) その他必要と思われる事項