

JPMS

水系さび止めペイント

JPMS 21 : 2004

(JPMA)

平成 16 年 7 月 15 日 改正

社団法人 日本塗料工業会

まえがき

この規格は、社団法人日本塗料工業会（JPMA）が制定した日本塗料工業会規格であり、今後、日本工業規格（JIS）の制定に向けてその内容を公表し、広く評価を得るために制定したものである。

今回の改正は、従来の JIS K 5400 が 2002 年 4 月をもって廃止となったため、国際統合化した塗料試験方法 JIS K 5600 シリーズに置き換えたものである。

JPMS 21 には、次に示す**附属書**がある。

附属書 1（規定）対象塗料

附属書 2（参考）塗装仕様

水系さび止めペイント

Water-Based Anticorrosive Paint

制定 平成元年3月10日

改正 平成9年9月17日

改正 平成16年7月15日

1. **適用範囲** この規格は、主に一般鉄構造物などの地肌塗りに用いる水系さび止めペイントについて規定する。

備考 この規格で規定する水系さび止めペイントは、水を主要な揮発成分とし、水系ビヒクルでさび止め顔料などを練り合わせた液状の常温で自然乾燥する塗料で、はけ塗り又は吹付け塗りに適する。

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 3141 冷間圧延鋼板及び鋼帯

JIS G 4401 炭素工具鋼鋼材

JIS K 2235 石油ワックス

JIS K 5108 鉛丹（顔料）

JIS K 5421 ボイル油及び煮あまに油

JIS K 5500 塗料用語

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 5600-1-3 塗料一般試験方法—第1部：通則—第3節：試験用試料の検分及び調整

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 5600-1-5 塗料一般試験方法—第1部：通則—第5節：試験板の塗装（はけ塗り）

JIS K 5600-1-6 塗料一般試験方法—第1部：通則—第6節：養生並びに試験の温度及び湿度

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 5600-2-5 塗料一般試験方法—第2部：塗料の性状・安定性—第5節：分散度

JIS K 5600-2-7 塗料一般試験方法—第2部：塗膜の性状・安定性—第7節：貯蔵安定性

JIS K 5600-3-4 塗料一般試験方法—第3部：塗膜の形成機能—第4節：製品と被塗装面との適合性

JIS K 5600-4-3 塗料一般試験方法—第4部：塗膜の視覚特性—第3節：色の目視比較

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 5600-7-6 塗料一般試験方法—第7部：塗膜の長期耐久性—第6節：屋外暴露耐候性

JIS K 5600-7-7 塗料一般試験方法—第7部：塗膜の長期耐久性—第7節：促進耐候性（キセノンラン

ブ法)

JIS K 5600-8-3 塗料一般試験方法—第 8 部：塗膜劣化の評価—第 3 節：さびの等級

JIS K 5624 塩基性クロム酸鉛さび止めペイント

JIS K 5633 エッチングプライマー

JIS K 5660 つや有合成樹脂エマルジョンペイント

JIS K 5960 家庭用屋内壁塗料

JIS K 8150 塩化ナトリウム (試薬)

JIS P 3801 ろ紙 (化学分析用)

JIS R 6253 耐水研磨紙

JIS S 6050 プラスチック字消し

JIS Z 1522 セロハン粘着テープ

JPMS 22 水系つや有合成樹脂ペイント

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** 水系さび止めペイントは、次の 2 種類に分ける。
 - a) **1 種** 鉛、クロム系顔料を含まず、一般用及び家庭用に用いる。
 - b) **2 種** 鉛、クロム系顔料を含み、家庭用を除く一般用に用いる。
5. **品質** 水系さび止めペイントの品質は、7.によって試験したとき、**表 1** とする。

表1 品質

項目	種類	
	1種	2種
容器の中での状態	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	2回塗りで、塗装作業に支障があってはならない。	
塗膜の外観	塗膜の外観が正常であるものとする。	
低温安定性 (-5℃)	変質してはならない。	
分散度 μm	40 以下	
乾燥時間 (半硬化乾燥) h	4 以下	
上塗り適合性	上塗りに支障があってはならない。	
フラッシュラストテスト	異常があってはならない。	
低温造膜性	5℃で塗膜形成に異常があってはならない。	
付着安定性	はがれを認めないものとする。	
耐塩水性	塩化ナトリウム水溶液に 96 時間浸したとき異常がないものとする。	塩化ナトリウム水溶液に 168 時間浸したとき異常がないものとする。
防せい(錆)性	3 か月の試験で、外観に著しい異常がなく、塗膜をはがしたとき、さびの程度が見本品に比べて大きくないものとする。	

6. 見本品 見本品は、JIS K 5600-1-8 の区分によって、表 2 とする。

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	色むら・つやむら・はけ目	塗膜見本 又は 塗料見本	協定見本品 又は 社内見本品	限度見本品
防せい(錆)性	試験板素地のさび	塗料見本	規定見本品	

7. 試験方法

7.1 サンプルング サンプルングは、JIS K 5600-1-2 による。

7.2 試験用試料の検分及び調整 試験用試料の検分及び調整は、JIS K 5600-1-3 による。

7.3 試験の一般条件 試験の一般条件は、JIS K 5600-1-1 及び JIS K 5600-1-6 によるほか、次による。

7.3.1 試験の場所 養生及び試験を行う場所は、特に規定する以外は、JIS K 5600-1-6 の 4.1 (標準条件) で、直射日光を受けず、養生及び試験にガス、蒸気及びほこりなどによる影響がなく、通風の少ない室内とする。拡散日光は、JIS K 5600-4-3 の 5.2 (自然昼光照明) による。ただし、5.3 (色観察ブースの人工照明) に規定する色観察ブースを用いてもよい。

7.3.2 試験片の作製

7.3.2.1 試験板 試験板は、JIS K 5600-1-4による。ただし、特に規定する以外は、耐水研磨紙によって調整した鋼板（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。耐水研磨紙は、JIS R 6253に規定するP280を用いる。

7.3.2.2 試料の塗り方 試料の塗り方は、特に規定する以外は、はけ塗りとし、JIS K 5600-1-5によって、乾燥膜厚が2回塗りで $50 \pm 5 \mu\text{m}$ の範囲に入るように塗る。ただし、7.4、7.7及び7.8以外の試験に用いる試料は、その塗料に指定される容量割合⁽¹⁾で上水を加えて、よくかき混ぜ、30分間置いてから用いる。試料の塗り方は、はけ塗りで2回塗りを原則とし、1回目を塗ってから24時間置いて2回目を塗る。

注⁽¹⁾ 希釈する上水の割合に定めがあるときは、その範囲の中央の値をとる。

備考 はけ塗りに用いるはけの種類及び塗り方は、JIS K 5600-1-5の附属書Aとする。

7.3.2.3 乾燥方法 乾燥方法は、特に規定する以外は、自然乾燥とする。

なお、塗り終わってからの試験片の保持は、JIS K 5600-1-1の表1による。

7.3.2.4 試験片の周辺塗り包み 試験片の周辺塗り包みは、特に規定する以外は、試験板の両面に試料⁽²⁾を塗り、塗膜が乾いた後、同試料で試験片の周辺を塗り包む。

なお、液に浸して試験する試験片のほか、塗膜の長期耐久性を試験する試験片の場合も同様に処理する。

注⁽²⁾ 試料にかえて溶剤系のさび止め塗料を用いてもよい。

7.4 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4.1.2 a)（液状塗料の場合）による。

7.5 塗装作業性 塗装作業性の試験は、JIS K 5600-1-1の4.2.3 b)（2回塗りの場合）によるほか、次による。

7.5.1 試験片の作製 溶剤洗浄で調整した鋼板（500×200×1mm）の片面に試料を7.3.2.2の方法によって、はけを用いて1回塗りで、乾燥膜厚が約 $25 \pm 2.5 \mu\text{m}$ の範囲になるように一様に塗り付ける。次に試験片の長辺を水平にし、短辺を水平面に対して約85度の角度で立て掛けておく。

7.5.2 操作 はじめの塗り付けから6時間置いた後、乾燥膜厚が $25 \pm 2.5 \mu\text{m}$ の範囲になるようにはけで一様に塗り付ける。

7.5.3 判定 2回目を塗るときのはけの運びが困難でないときは、“2回塗りで、塗装作業性に支障がない。”とする。

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。ただし、判定は、7.5の試験が終わった試験片を24時間置いた後、拡散日光の下で目視によって塗面を観察し、表面は平滑で、つぶ・しわ・たれ・はじき・膨れがなく、色むら・つやむら・はけ目の程度が見本品と比べて大きくないときは、“塗膜の外観が正常である。”とする。

7.7 低温安定性 低温安定性の試験は、JIS K 5600-2-7の4.による。ただし、試験版、塗装作業性の試験、塗膜の外観試験及び判定は、次による。

7.7.1 試験板 試験板は、溶剤洗浄によって調整した鋼板（500×200×1mm）を用いる。

7.7.2 塗装作業性の試験 7.5と同じ方法による。ただし、1回目に塗る試料は、低温恒温器に入れる前のものとし、2回目に塗る試料は、低温と室温の保持操作を3回繰り返した後のものとする。

7.7.3 塗膜の外観の試験 7.7.2の試験が終わったものを24時間乾燥して試料の試験片とし、見本品の試験片も同様にして作製し、7.6によって塗膜の外観の試験を行う。

7.7.4 判定 試料をかき混ぜたとき容易に一様になり、塗装作業性と塗膜の外観の試験結果に異常がなければ、“-5℃に冷やしたとき変質しない。”とする。

7.8 分散度 分散度の試験は、JIS K 5600-2-5による。

7.9 乾燥時間 乾燥時間の試験は、JIS K 5600-1-1の4.3.4 a) (常温乾燥)によって行う。試験片は、溶剤洗浄によって調整した鋼板(200×100×0.8mm)の片面に、すき間150μmのフィルムアプリータを用いて試料を塗ったものとする。評価は、JIS K 5600-1-1の4.3.5 b) (半硬化乾燥)による。

備考 フィルムアプリータの例は、JIS K 5960の附属書2に示す。

7.10 上塗り適合性 上塗り適合性試験は、JIS K 5600-3-4によるほか、次による。

7.10.1 試験片の作製 試験片の作成は、7.3.2によって鋼板(200×100×0.8mm)に試料を2回塗りし、6時間乾燥させたものを試験片とする。見本品についても試験片を作製する。

7.10.2 操作 この試験片に上塗り塗料として、水系つや有ペイント白⁽³⁾をその塗料の製品規格に規定する方法で塗り重ね、作業性に支障がないかを調べる。塗り付け量は、1回塗りで100cm²について0.9±0.1mlを塗る。

注⁽³⁾ 上塗りに用いる水系つや有ペイントは、製造業者が指定する塗料を用い、特に規定がない場合は、その塗料の製品規格に規定する方法で塗り付ける。

なお、上塗りに用いる塗料は、附属書2から選定してもよい。

7.10.3 判定 判定は、上塗りしたとき塗り作業に支障がなく、48時間乾燥後上塗り塗膜に、はじき・割れ・穴・膨れ・はがれを認めず、見本品に比べてつやの差異、しわの程度及び粘着の程度が大きくないときは、“上塗りに支障がない。”とする。

7.11 フラッシュラストテスト フラッシュラストテストは、7.10の試験片について上塗り終了後24時間おいた後、拡散日光の下で目視によって塗面を観察し、さびの浮上を認めないときは、“異常がない。”とする。

7.12 低温造膜性

7.12.1 操作 操作は、JIS K 5600-1-1の4.3.4 b) (低温乾燥)によるほか、次とする。

a) 5±2℃に保持した恒温器⁽⁴⁾の中に、7.3.2.2により調整した試料、溶剤洗浄で調整した鋼板及びはけを2時間以上入れておく。

注⁽⁴⁾ 恒温器は、JIS K 5600-1-1の3.2.2 b) (恒温器)による。

b) 試料などの温度が5℃に達したことを確認した後、取り出して、直ちに同時に取り出したはけを用いて乾燥膜厚が25±2.5μmの範囲になるように1回塗りする。

c) この試験片を直ちに5±2℃に保持した恒温器に入れ4時間後に取り出して、7.6によって塗膜の外観を調べ、JIS K 5600-1-1の4.3.5 b) (半硬化乾燥)により乾燥の程度を調べる。

7.12.2 判定 塗膜が半硬化乾燥しており、かつ塗膜の外観が正常であるときは、“5℃で塗膜形成に異常がない。”とする。

7.13 付着安定性 付着安定性の試験は、次による。

7.13.1 装置及び材料 装置及び材料は、次とする。

a) 促進耐候性試験機は、JIS K 5600-7-7に規定するもの。

b) ろ紙は、JIS P 3801に規定する定性分析用とする。

c) セロハン粘着テープは、JIS Z 1522に規定する幅18mmのもの。

d) カッタナイフは、図1に示す形状、寸法のもので、JIS G 4401に規定するSK2で作成⁽⁵⁾、折取線から折り取って新しい刃先を出し、適切なホルダーに取り付け、手に持って用いるようにしたもの。

注⁽⁵⁾ 硬さは、HV 820±30 が望ましい。

e) 消しゴムは、JIS S 6050 に規定するもの。

7.13.2 試験片の作製 試験片の作製は、次による。

- 試験板の枚数は2枚とし、試料を24時間間隔で2回塗り、24時間乾燥させた後、JIS K 5600-7-7の表1(方法1)に規定する促進耐候性試験条件によって96時間照射する。
- この試験片に、水系つや有ペイント白⁽⁵⁾を、100cm²当たり0.9±0.1mlの割合で24時間間隔で2回塗り、24時間乾燥させた後、再び促進耐候性試験機を用いて96時間照射する。
- この試験片を、JIS K 5600-6-1の7. [方法1 (浸せき法)] によって23±1℃の水に24時間浸し、取り出して表面の水をJIS P 3801に規定する定性分析用ろ紙でふき取り、一般状態で24時間乾燥したものを試験片とする。

7.13.3 操作 操作は、次による。

- 試験片2枚について、試験片の中央にカッタナイフを用いて、互いに30度の角度で交わり素地に達する長さ40mmの切りきずを図2のようにつける。切りきずをつけるにはスチール製の定規などを用いて、カッタナイフの刃先を塗面に対して35~45度の範囲で一定の角度に保ち、約0.5秒間かけて等速で引く。
- 次に、交差する2本の切りきずの上から図2のように粘着部分の長さが約50mmになるようにセロハン粘着テープをはり付け、消しゴムでこすって塗膜にテープを完全に粘着⁽⁶⁾させる。

注⁽⁶⁾ テープの粘着部分の全面を消しゴムで均等にこすり、気泡があるときは消しゴムで気泡をつぶすようにこする。

- テープを粘着させてから90±30秒の間に、テープの一方の端を持って図3のように塗面に直角に保ち、瞬間的に引きはがす。

7.13.4 判定 試験片2枚の双方に切りきずに沿って幅1mm以上の下塗りと上塗りの塗膜間のはがれを認めないときは、“はがれを認めない。”とする。

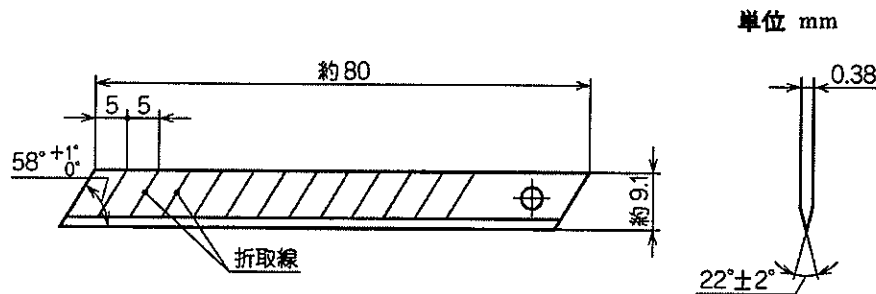


図1 カッタナイフの刃の一例

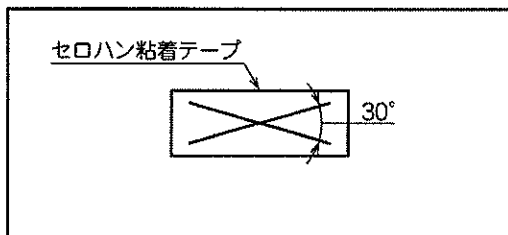


図2 テープのはり付け方

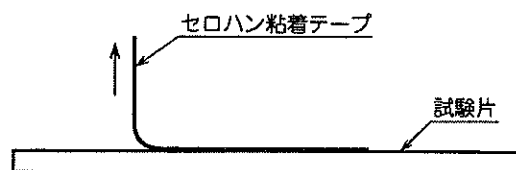


図3 テープをはがす方向

7.14 耐塩水性 耐塩水性の試験は、JIS K 5600-6-1によるほか、次による。

7.14.1 試験片の作製 試験板は2枚とし、試験板の両面に試料を24時間間隔で2回塗り重ね、7日間乾燥した後、更に試験片の周辺を融解したパラフィンに浸して引き上げ、塗り包んで冷したものを試験片とする。

備考 パラフィンは、JIS K 2235に規定するパラフィンワックスで、融点55～65℃のものとする。

7.14.2 試験液 塩化ナトリウム溶液(30g/L)とする。

備考 塩化ナトリウムは、JIS K 8150に規定するものを用いる。

7.14.3 操作 JIS K 5600-6-1の7.4手順Aとし、浸せき温度は $23 \pm 1^\circ\text{C}$ 、浸せき時間は1種は96時間、2種は168時間とする。試験片を取り出して流水で洗い、立てかけて一般状態で24時間放置した後、目視によって塗膜を調べる。

7.14.4 判定 判定は、試験片2枚のいずれの塗膜にも、膨れ・さび・割れ・はがれを認めないときは、“塩化ナトリウム溶液に96時間又は168時間浸したとき、異常がないもの。”とする。

7.15 防せい(錆)性 防せい性の試験は、JIS K 5600-7-6によるほか、次による。

7.15.1 試験板 試験板は、研磨によって調整した鋼板(300×150×1mm)とする。

7.15.2 見本品 見本品は、JIS K 5108に規定する鉛丹の特号80gを50mlのピーカに取り、JIS K 5421に規定する煮あまに油を10g加えてガラス棒でよく混合し、更に煮あまに油を10g加えてよく混合し、泡が消えてから静かにかき混ぜたものを、規定見本品とする。ただし、混合後3時間を過ぎたものは、規定見本品として用いてはならない。

7.15.3 試験片及び規定見本品の作製 1種及び2種の試験片及び規定見本品は、2回塗りとする。塗り重ね間隔は24時間とし、塗り終わってから7日間、一般状態で乾燥する。試験片の枚数は、それぞれ3枚とする。

7.15.4 試験片及び規定見本品の処理 試験片及び規定見本品は、試験片の場合は試料⁽²⁾を、規定見本品の場合は規定見本品を用い、その裏面及び周囲を試験に影響がないように、24時間間隔で2回以上塗り包んでおく。

7.15.5 試験の開始及び期間

a) 試験の開始は、4月又は10月とする。

b) 試験の期間は、3か月とする。

7.15.6 観察の時期及び評価 屋外暴露を終了した試験片の塗面について、さびの有無を観察し、更に試験片を適切な溶剤に浸して塗膜を全部はがし、試験板素地のさびの発生状態をJIS K 5600-8-3によって評価する。同時に同様に処理し評価した規定見本品とその程度を比較する。ただし、試験片の周辺及び端からそれぞれ10mm以内の塗膜は観察の対象外とする。

7.15.7 判定 判定は、試験の期間が3か月に達したとき試験片の塗面にさびがなく、塗膜をはがしたとき、さびの程度が規定見本品に比べて大きくないとき、表1の防せい(錆)性の規定に適合するものとする。

7.15.8 試験の実施及び管理 試験の実施及び管理は、JIS K 5600-7-6の附属書1による。ただし、塗料製造業者による試験の実施及び公共試験機関への試験の委託は、製品の過去における成績と使用実績に基づいて適切な時期を選んで行うが、少なくとも5年間に1回以上、製品を公共の試験機関に送って試験を委託する。

なお、記録の保存期間は5年間とする。

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。ただし、防せい（錆）性は、過去に生産された製品について、JIS K 5600-7-6 の**附属書 1**によって品質の長期管理が行われ、その防せい（錆）性試験の成績が適切であるときは、現在の製品が適合するものとする。

9. **表示** 水系さび止めペイントの容器には、容易に消えない方法で、次の事項を表示しなければならない。

- a) 名称
- b) 種類
- c) 正味質量又は正味容量
- d) 製造業者名又はその略号
- e) 製造年月又はその略号
- f) 製造番号又はロット番号
- g) シンナーの種類（別紙でもよい。）

参考 1. 水系さび止めペイントの取扱いなどについては、この規格に規定するほか、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。

2. この規格の品質の規定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 500ml 必要である。

参考表 1 水系さび止めペイント

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	12	13	14以上
7.4	容器の中での状態	-	-	-	◎													
7.5	塗装作業性	鋼板	500×200×1	試験料・見本品計2	○—○◎	↓												
7.6	塗膜の外観	-	-	-	↓	◎												
7.7	低温安定性	鋼板	500×200×1	試験料・見本品計2	×○-△-	△-△-	△-△-	△-○	◎									
7.8	分散度	-	-	-	×	◎												
7.9	乾燥時間	鋼板	200×100×0.8	1	○—◎													
7.10	上塗り適合性	鋼板	200×100×0.8	試験料・見本品計2	○	○—○◎	↑	◎										
7.11	フラッシュテスト	-	-	-														
7.12	低温造膜性	鋼板	150×70×0.8	1	○—◎													
7.13	付着安定性	鋼板	150×70×0.8	2	○	○	△				△○	○	△				△	△◎
7.14	耐塩水性	鋼板	150×70×0.8	1種 各1 2種	○	○							△			168	△	◎
7.15	防せい(錆)性	鋼板	300×150×1	試験料・見本品計6	○	○							△					◎

備考1. 記号の説明 ×: サンプルング, ○: 塗り付け, ◎: 判定, →: 判定, ←: 判定, △: 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。

附属書 1（規定）対象塗料

序文 この附属書は、この規格の適用範囲に述べる対象塗料の詳細について規定する。

1. **有機溶剤含有量** この規格の適用範囲にいう水を主要な揮発成分とするペイントとは、塗料中の有機溶剤の含有量が 15 (v/v%) 以下のものをいう。
2. **塗料中の鉛、クロム酸の含有量**
 - a) この規格の 1 種に規定する塗料は、**JIS K 5633**（エッチングプライマー）の 7.16（鉛の定性）及び **JIS K 5624** の**附属書（規定）**の溶剤不溶物中の無水クロム酸の定量法に準拠した方法で測定したとき、鉛及びクロム酸が存在しないもの。
 - b) この規格の 2 種に規定する塗料は、この規格の**表 1**に適合する限り、鉛又はクロム化合物の含有量を規定するものではない。

附属書 2 (参考) 塗装仕様

この附属書 (参考) は、この規格及び附属書 (規定) に関連する事柄を補足するもので、規定の一部ではない。

下記に、鉄部塗装における水系の下塗り、上塗り塗料を用いて塗装施工するための参考例を示す。

附属書 2 表 1 鉄部塗装仕様例

工 程	塗料及び処理	塗回数	塗付量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (時間)	(参考) 乾燥膜厚 (合計 μm)	
1	素地調整	○新規の場合：さび、油類、汚れなど付着物を除去する。 ○塗り替えの場合：さび、旧塗膜の浮き、白亜化した粉状物質及び汚れを除去する。残留した活膜面は、特にサンドペーパーがけを行う。				
2	下塗り	水系さび止めペイント	2	0.12~0.16	6 以上	45~55
3	上塗り	水系つや有ペイント	2	0.10~0.15	6 以上	30~50

- 備考1.** 上塗り塗料として、JIS K 5660 (つや有合成樹脂エマルジョンペイント) 又は JPMS 22 (水系つや有合成樹脂ペイント) の使用が可能である。
- 2.** 下塗りに用いる水系さび止めペイントと、同一メーカーの水系つや有上塗り塗料を用いることが望ましい。

JPMS 21 : 2004

水系さび止めペイント 解 説

序文 この解説は、この規格及び**附属書（規定）**に規定した事柄、参考に記載した事柄並びにこれらに関連した事柄を説明するもので、規格の一部ではない。

この解説は、社団法人日本塗料工業会が編集・発行するものであり、この解説に関する問合せは、社団法人日本塗料工業会へお願いします。

1. 改正の趣旨 この規格は、1993年11月に規格略号を**JPIA**から**JPMS**に変更する改正が行われたが、1990年の**JIS K 5400**（塗料一般試験方法）、**JIS K 5407**（塗料成分試験方法）の改正、1996年の**JIS Z 8301**（規格票の様式）の改正に対応して改正された。

その後、1999年4月に国際整合化された**JIS K 5600**（塗料一般試験方法）シリーズ、**JIS K 5601**（塗料成分試験方法）シリーズの制定が行われ、2002年4月をもって**JIS K 5400**及び**JIS K 5407**が廃止となったため、この規格の改正を行った。

2. 改正の要点

2.1 品質 品質を規定する試験項目及び規格値は、原則としてそのまま維持する。

2.2 試験方法 試験方法は、**JIS K 5600**シリーズによって行う方法に改正した。

2.3 検査 製品**JIS**に準じて、“8. 検査”の項を追加した。

2.4 様式 様式は、**JIS Z 8301**に従って、この規格、附属書（規定）、附属書（参考）及び解説を明確にわけた。

2.5 付着安定性 表現を**JIS K 5621**（一般用さび止めペイント）に合わせた。

2.6 防せい（錆）性 表現を**JIS K 5621**（一般用さび止めペイント）に合わせた。

3. 審議中に問題となった事項 分散度の試験方法は、現行規格では線条法によって行っていたが、改正に当たっては、**JIS K 5600-2-5**では分布法しか試験法がないため、規格値の変更について考察したが、若干厳しい値とはなるが規格値は変更せずとした。

4. 適用範囲 この規格は、主に一般鉄構造物などの地肌塗りに用いる水系さび止めペイントについて規定する。

5. 規定項目の内容 容器の中での状態、塗装作業性、塗膜の外観、低温安定性、分散度、乾燥時間、上塗り適合性、フラッシュラストテスト、低温造膜性、付着安定性、耐塩水性、防せい（錆）性。

6. 懸案事項 **JIS**の国際整合化の結果、**JPMS**をこれに準拠する試験方法に変更した。規格値の変更は今回行わなかったが、今後の吟味が必要である。

7. 引用に関する事項 該当なし。
8. 特許権などに関する事項 該当なし。
9. その他 該当なし。
10. 原案作成委員会の構成表 原案作成委員会の構成表を次に示す。

水系さび止めペイント JPMS 改正原案作成委員会構成表

	氏名	所属
(委員長)	大江 収	日本油脂BASFコーティングス株式会社
(副委員長)	大海 博 吉	東京ペイント株式会社
(主査)	曾我 元 昭	日本ペイント販売株式会社
(委員)	尾宗寺 丘 一	株式会社 アサヒペン
	高橋 恒 雄	アトミクス株式会社
	角野 正 明	カナエ塗料株式会社
	橋本 隆 雄	川上塗料株式会社
	吉原 一 郎	関西ペイント株式会社
	河野 信 之	恒和化学工業株式会社
	西村 三津雄	神東塗料株式会社
	中西 功	スズカファイン株式会社
	石丸 泰	大日本塗料株式会社
	深尾 四 郎	中国塗料株式会社
	小宮山 勝 志	株式会社 トウペ
	野田 憲 康	長島特殊塗料株式会社
	山田 泰 雅	ナトコ株式会社
	荒巻 詳 治	日本特殊塗料株式会社
	橋本 定 明	財団法人 日本塗料検査協会
	榎田 豊	日本油脂BASFコーティングス株式会社
	常盤 寛	ロックペイント株式会社
(事務局)	豊田 常 彦	社団法人 日本塗料工業会

(文責 曾我 元昭)