

JPMS

水系つや有合成樹脂ペイント

JPMS 22 : 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-22 には、次に示す**附属書**がある。

附属書（参考）塗装仕様

水系つや有合成樹脂ペイント

Water-Based Synthetic Resin Paint, Glossy Type

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中塗り又は上塗りに用いる水系つや有合成樹脂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つや有合成樹脂ペイントは、15 (V_v%) 以下の有機溶剤及び水を主な揮発成分とし、水系ビヒクル、着色顔料・体質顔料などを原料とする、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 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 5600-4-1 塗料一般試験方法—第4部：塗膜の視覚特性—第1節：隠ぺい力（淡彩色塗料用）

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 5600-4-7 塗料一般試験方法—第4部：塗膜の視覚特性—第7節：鏡面光沢度

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 5600-7-7 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（キセノンランプ法）

JIS K 5600-8-6 塗料一般試験方法—第8部：塗膜劣化の評価—第6節：白亜化の等級

JIS K 5660 つや有合成樹脂エマルションペイント

JIS K 5621 一般用さび止めペイント

JIS K 8150 塩化ナトリウム (試薬)
JIS P 3801 ろ紙 (化学分析用)
JIS R 3202 フロート板ガラス及び磨き板ガラス
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
JIS Z 8401 数値の丸め方
JIS Z 8721 色の表示方法—三属性による表示
JPMS 21 水系さび止めペイント

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. **品質** 品質は、6.によって試験したとき、**表 1** とする。

表1 品質

項目	品質
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	はけ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 h (半硬化乾燥)	4 以下
隠ぺい率 (白及び淡彩) (1)	90 以上
鏡面光沢度 (60 度)	65 以上
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。
耐水性	水に 96 時間浸したとき、塗面に異常がないものとする。
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。
促進耐候性	200 時間の促進耐候性に耐えるものとする。

注(1) 淡彩とは、白エナメルを主成分として作った塗料の塗膜に現れるうすい色で、JIS Z 8721 による明度 V が 6 以上 9 未満のものをいう。

5. 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	塗料見本	社内見本品	限度見本品
進耐候性	色とつやの変化			

6. 試験方法

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

6.2 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。

6.3 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。

6.3.1 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。

6.3.2 試験片の作製

6.3.2.1 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。

6.3.2.2 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による。ただし、6.4、6.7及び6.8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⁽²⁾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回塗りを原則とする。

注⁽²⁾ 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。

6.3.2.3 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。

6.3.2.4 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⁽³⁾を塗り、塗膜が乾いた後、試料を用いて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⁽³⁾ 試験片の裏面を塗り包む場合には、試料に代えて溶剤系のさび止めペイント（JIS K 5621）などを用いてもよい。

6.4 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。

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

6.5.1 試験片の作製 溶剤洗浄で調整した鋼板（500×200×1mm）の片面にJPMS 21の**7.3.2.2**の方法によって、水系さび止めペイント（JPMS 21）をはけを用いて一様に2回塗り付け、7日間乾燥させたものを試験片とする。

6.5.2 操作 試験片の片面に、試料をはけで塗り付け、6時間後に2回目を塗り付ける。ただし、塗り付け量は100cm²当たり0.9±0.1mlとする。

6.5.3 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、“はけ塗りで、塗装作業に支障がない。”とする。

6.6 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、**6.5**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、ぶつ・しわ・たれ・はじき・膨れがなく、見本品と比べて色むら・つやむら・はけ目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。

6.7 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、試験板、塗装作業性の試験、塗膜の外観試験及び判定は、次による。

6.7.1 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。

6.7.2 塗装作業性の試験 **6.5**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。

6.7.3 塗膜の外観試験 **6.7.2**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、**6.6**によって塗膜の外観の試験を行う。

6.7.4 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。

6.8 分散度 分散度の試験は、JIS K 5600-2-5による。

6.9 乾燥時間 乾燥時間の試験は、溶剤洗浄によって調整した鋼板の片面に、すき間 $150\mu\text{m}$ のフィルムアプリーケータを用いて試料を塗ったものを試験片とし、JIS K 5600-1-1 の 4.3.4 a) (常温乾燥) によって乾燥し、評価は、JIS K 5600-1-1 の 4.3.5 b) (半硬化乾燥) による。

6.10 隠ぺい率 隠ぺい率の試験は、JIS K 5600-4-1 の 4.1.2 の [方法 B (隠ぺい率試験紙)] によるほか、次による。

6.10.1 試験片の作製 隠ぺい率試験紙を平らなガラス板の上に水平に固定し、その上にすき間 $150\mu\text{m}$ のフィルムアプリーケータによって試料を塗り、塗面を上向きに水平にして、48 時間乾燥したものを試験片とする。試験片は 1 枚作製する。

6.10.2 操作 試験片の白地と黒地の上の塗膜の各 4 か所以上について、三刺激値 Y を測定し、それぞれの平均値 Y_W (白地上) と Y_B (黒地上) を求める。

6.10.3 計算 平均値 Y_W (白地上) と Y_B (黒地上) から試験片の隠ぺい率を求める。 Y_W/Y_B を百分率で計算し、JIS Z 8401 によって整数 2 けたに丸める。

6.11 鏡面光沢度 鏡面光沢度の試験は、JIS K 5600-4-7 による。ただし、測定角度は 60 度とし、溶剤洗浄によって調整したガラス板 ($200\times 100\times 2\text{mm}$) の片面に、すき間 $150\mu\text{m}$ のフィルムアプリーケータを用いて試料を塗り、塗面を水平において標準条件で 48 時間乾燥したものを試験片とする。

備考 ガラス板は、JIS R 3202 に規定する板ガラスとする。

6.12 低温造膜性

6.12.1 操作 操作は、JIS K 5600-1-1 の 4.3.4 b) (低温乾燥) によるほか、次による。

- $5\pm 2^\circ\text{C}$ に保持した恒温器⁽⁴⁾の中に、6.3.2.2 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。
- 試料などの温度が 5°C 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一様に 1 回塗り付ける。ただし、塗り付け量は、 100cm^2 当たり $0.9\pm 0.1\text{ml}$ とする。
- この試験片を直ちに $5\pm 2^\circ\text{C}$ に保持した恒温器に入れ 4 時間後に取り出して、6.6 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。

6.12.2 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°C で塗膜形成に異常がない。” とする。

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

6.13 付着安定性 付着安定性の試験は、次による。

6.13.1 装置及び材料 装置及び材料は、次とする。

- 促進耐候性試験機は、JIS K 5600-7-7 に規定するもの。
- ろ紙は、JIS P 3801 に規定する定性分析用とする。
- セロハン粘着テープは、JIS Z 1522 に規定する幅 18mm のもの。
- カッターナイフは、図 1 に示す形状、寸法のもので、JIS G 4401 に規定する SK2 で作り⁽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。

- 消しゴムは、JIS S 6050 に規定するもの。

6.13.2 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、JPMS 21 の 7.3.2.2 の方法によって水系さび止めペイント (JPMS 21) 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。

- b) この試験片に、試料を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。
- c) 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±2℃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。

6.13.3 操作 操作は、次による。

- a) 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。
- b) 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。
- c) 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。

6.13.4 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。

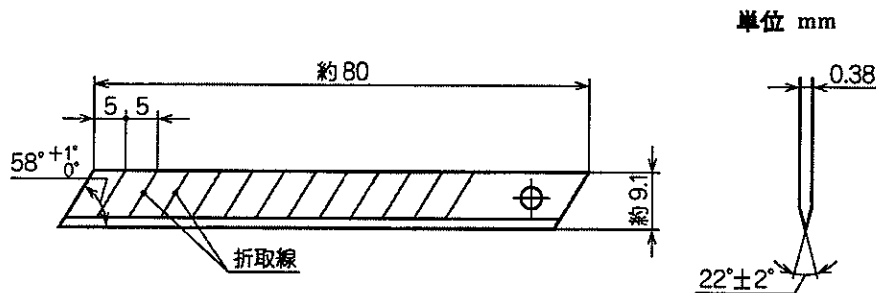


図1 カッタナイフの刃の一例

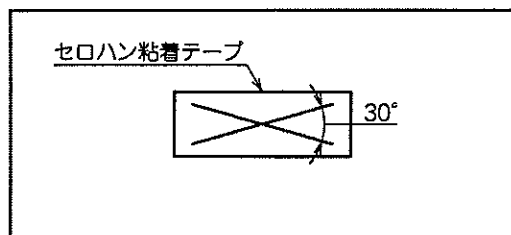


図2 テープのはり付け方

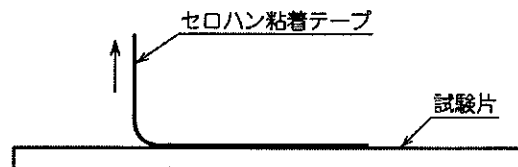


図3 テープをはがす方向

6.14 耐水性 耐水性の試験は、JIS K 5600-6-1の7. [方法1 (浸せき法)] によるほか、次とする。

6.14.1 試験片の作製 試験板は3枚とし、試験板の片面に JPMS 21 の 7.3.2.2 の方法によって、水系さび止めペイント (JPMS 21) を 24 時間間隔で 2 回塗りする。7 日間乾燥させた後、試料を 100cm² 当たり 0.9 ± 0.1ml の割合で 24 時間間隔で 2 回塗りし、24 時間常温乾燥後、試験する 2 枚の試験片の裏面と周辺を下塗りに用いたさび止めペイント又はそれに代わるさび止めペイント⁽³⁾ で塗り包み 6 日間置いて試験片とする。

6.14.2 操作 操作は、JIS K 5600-6-1 の 7.4 [手順 A] とし、容器の中に約 150mm の深さまで脱イオン水を入れて、試験片を糸でつるし、約 120mm の深さまで浸す。浸せき温度は 23 ± 2℃、浸せき時間は 96 時間とする。

6.14.3 測定 引き上げてから 2 時間標準条件で放置後、JIS K 5600-4-7 によって鏡面光沢度 (60 度) を測定する。測定は試験片 1 枚について 3 か所測定し、3 か所の平均値をその 1 枚の光沢度とする。

6.14.4 判定 判定は、試験片 2 枚のいずれの塗膜にも、しわ・膨れ・割れ・はがれを認めず、光沢保持率が 80% 以上であるときは、“水に浸しても異常がない。”とする。

6.15 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。

6.15.1 試験片の作製 試験片の作製は、6.14.1 による。

6.15.2 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。

6.15.3 操作 操作は、JIS K 5600-6-1 の 7.4 [手順 A] とし、浸せき温度は 23 ± 2℃、浸せき時間は 96 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 2 時間放置した後、目視によって塗膜を調べる。ただし、試験片の周辺及び液面から幅約 10mm の塗膜は、観察の対象外とする。

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

6.16 促進耐候性 促進耐候性の試験は、JIS K 5600-7-7 によるほか、次による。

6.16.1 試験片の作製 試験片の作製は、6.14.1 による。ただし、試験板は 4 枚用意し、試料と見本品とについてそれぞれ 2 枚作製する。見本品、試料とも 2 枚の試験片のうち 1 枚は、6.14.1 と同様に周辺及び裏面を塗り包み、促進耐候性の試験に用いる。残りの 1 枚は原状試験片とする。

6.16.2 操作 促進耐候試験機の試験条件は、JIS K 5600-7-7 の表 1 の [方法 1] 及び表 3 の [湿潤サイクル A] による。ただし、乾燥期間中の相対湿度は 50 ± 5% とする。照射 200 時間を経過した後、取り出して室内に 1 時間放置し、白亜化の等級及びつやの変化・色の変化の程度を調べる。

6.16.3 白亜化の等級 白亜化の等級は、JIS K 5600-8-6 による。

6.16.4 色とつやの変化の程度 試料について、促進耐候性試験片と原状試験片とを目視によって観察し、促進耐候試験によって生じた色とつやの変化を比べ、次に見本品について同様に比べ、更に試料と見本品との変化の大小を比べる。

6.16.5 判定 200 時間の試験で、白亜化の等級が 1 以下で、色とつやの変化の程度が見本品に比べて大きくないときは、“200 時間の促進耐候性に耐えるもの。”とする。

7. 検査 検査は、6.によって試験し、表 1 による。

8. 表示 水系つや有合成樹脂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) 薄め方（水と塗料の割合）（別紙でもよい）

参考 1. 水系つや有合成樹脂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 水系つや有合成樹脂ペイント

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	15以上
6.4	容器の中での状態	-	-	-	◎													
6.5	塗装作業性	鋼板	500×200×1	試験・見本品計2	○—○◎													
6.6	塗膜の外観	-	-	-	▽—◎													
6.7	低温安定性	鋼板	500×200×1	試験・見本品計2	×○△—	△—△—	△—△—	△—○—	◎									
6.8	分散度	-	-	-	×—◎													
6.9	乾燥時間	鋼板	150×70×0.8	1	○—◎													
6.10	隠ぺい率	-	隠ぺい率試験紙	1	○—													
6.11	鏡面光沢度	ガラス板	200×100×2	1	○—													
6.12	低温造膜性	鋼板	150×70×0.8	1	○—◎													
6.13	付着安定性	鋼板	150×70×0.8	2	○—	○—	△					△—○—	△		△—	△—	△—	◎
6.14	耐水性	鋼板	150×70×0.8	2	○—	○—									△—	△—	△—	◎
6.15	耐塩水性	鋼板	150×70×0.8	2	○—	○—									△—	△—	△—	◎
6.16	促進耐腐性	鋼板	150×70×0.8	試験・見本品計4	○—	○—									○—	○—	○—	◎

備考1. 記号の説明 ×: サンプルリング, ○: 差し付け, ◎: 判定, -: 放置, →: 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（参考）塗装仕様

この附属書（参考）は、この規格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 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	2	0.12~0.16	6以上	45~55
3	上塗り	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.** 上塗り塗料は、水系さび止めペイントと同一メーカーの、水系つや有ペイントを用いることが望ましい。

JPMS 22 : 2004

水系つや有合成樹脂ペイント 解 説

序文 この解説は、この規格に規定した事柄、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、1997年に到って、それまで既に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）の改正並びに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、今回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、“7. 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（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 隠ぺい率 表現を **JIS K 5660**（つや有合成樹脂エマルジョンペイント）に合わせた。

3. 審議中に問題となった事項 該当なし。

4. 適用範囲 この規格は、主に一般鉄構造物などの中塗り又は上塗りに用いる水系つや有合成樹脂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、隠ぺい率、鏡面光沢度、低温造膜性、付着安定性、耐水性、耐塩水性、促進耐候性。

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。

水系つや有合成樹脂ペイント 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	アトムクス株式会社
	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)