

様式 03-2 (チャンバー法用)

2020年 3月 6日

一般社団法人日本塗料工業会
会長 毛利 訓士 殿

ホルムアルデヒド放散量測定検査証明書

会社名；日本塗料株式会社
代表者氏名；塗料 太郎 印
担当部門責任者サイン；塗料 小太郎
測定者サイン；塗料 華子

登録塗料分類 [EM：合成樹脂エマルジョンペイント

商品名^{注1}；二ホン床ハナコ (クリア・5分つや)

サインは直筆で担当者が記入。

注1：各色・各つやをまとめて申請する場合は、測定した色・つやを指定する。

商品の塗装仕様及びラベル表示

項目	条件 ^{注2}
希釈率	— で 0%希釈 (外割)
塗付回数	2回塗り (刷毛、ローラー、その他：)
合計塗付量	200 g/m ² (希釈前の塗料換算量)
塗付インターバル	2時間

注2：カタログ、塗装仕様書等から転記する。

測定条件^{注3}

項目	条件
希釈率	— で 0%希釈 (外割)
塗付回数	2回塗り (刷毛、ローラー、その他：)
塗料密度	1.28 g/ml (23℃)
合計塗付量※	220 g/m ² (希釈前の塗料換算量)
塗付インターバル	2時間
試験片	160mm× 160mm× 2枚 (素材 アルミ板)
試験片作製場所	日本塗料株式会社 第2分析室
試験片作製者所属・氏名	所属： 分析課 氏名：塗料 華子
実塗装面積	440 c m ²
養生期間	24時間 (2020年2月14日開始)
養生条件	温度； 23℃ 湿度； 50%
測定条件	温度； 28℃ 湿度； 50%
換気回数	0.5 (回/h)
試料負荷率	2.2 (m ² /m ³)
捕集間隔	塗付け終了から7日後 (2020年2月21日実施)
捕集時間	74.6 (分)
捕集速度	0.134 (L/min)

注3：測定方法、測定条件は、自主管理要領を参照する。

- ※ 本様式に記載する測定方法は、JIS A 1901：2015, 1902-3：2015 チャンバー法による。
- ※ 塗付量は、商品の塗装仕様書、商品ラベル等の記載内容の上限値を下回らない量を塗付ける。
- ※ 測定を実施する場所 (事業所) で試験片の作製を行うこと (試験片作製後の移送不可)。
- ※ 養生は JIS K 5600-1-6 の標準条件 (温度 23±2℃、湿度 50±5%) により 24時間行う。

測定結果 分析日 2020年 2月 21日 (申請日の半年以内とする)

ホルムアルデヒドのバックグラウンド濃度	1.2 (μg/m ³)
ホルムアルデヒドのトラベルブランク濃度	1.1 (μg/m ³)
ホルムアルデヒドのチャンバー内濃度	2.0 (μg/m ³)
放散速度	不検出 (定量下限 1.0) (μg/m ² ・h)