

納入する標章について次表に掲げるすべての試験項目に係る試験結果を証する書面の写しを提出してください。なお、再試験の実施、試験に用いた検体の提出等の求めがある場合には、これに応じることとなります。

別添3

○ ガラス面に検体（標章の表面に透明保護シールを貼ったもの）を貼付した状態で以下の試験を実施すること。ただし、印字性試験についてはジグザグ折り束により実施すること。

試験項目	試験内容	評価基準	準拠規格
接着力	貼付後48時間放置したのち、端末部を180度折り返し、検体の端をインストロン型引張試験機に取付け、300±20mm/minの引張速度で引きはがし、その時の荷重を測定する。	12N/25mm以上であること。	JASO M334 8.3
耐候性	① JIS B7753に規定するサンシャインカーボンアーク灯式耐候性試験機を用い、別表に示す条件において試験を実施する。 ② 24時間放置後に、上記接着力試験を行う。	①について ・検体の印刷等に著しい変色のないこと。 ・検体に印刷のかすれ、不鮮明、色・艶の不均一、変形、しわ、ふくれ、剥離、割れ、著しい傷等の使用上の有害な欠点のないこと。	JASO M334 8.4.1 JIS D0205 JIS B7753
耐冷熱繰り返し性	① 「-30±2℃で2h→室温で0.5h→40±2℃・95±3%RHで3h→室温で0.5h→-30±2℃で2h→室温で0.5h→70±2℃で15h→室温で0.5h」を5サイクル実施した後、室温で1時間放置する。 ② 24時間放置後に、上記接着力試験を行う。	・接着剤のはがれ、はみだし、軟化等の使用上の有害な欠点のないこと。	JASO M334 8.6A法
耐水性	① 常温23±2℃の水道水中に168時間浸せきし、取り出し後乾燥した清浄な布で表面をぬぐい、室温で1時間放置し乾燥させる。 ② 24時間放置後に、上記接着力試験を行う。	②について 12N/25mm以上であること。	JASO M334 8.8
耐摩耗性	テーバー摩耗試験機（摩耗輪：CS-10）を用い、荷重4.9N(500gf)、速度50～100回/分で100回転実施する。	標章の印刷層に至る摩耗のないこと。	JASO M334 8.12
耐薬品性	耐酸性 検体上にスポイトで0.1規定の硫酸（JIS K8951(硫酸)）溶液を0.5ml滴下し、標準状態で4時間放置後、未使用ガーゼで薬品をふき取る。	検体に印刷のかすれ、不鮮明、色・艶の不均一、変形、しわ、ふくれ、剥離、割れ、著しい傷等の使用上の有害な欠点のないこと。	JASO M334 8.13 JIS K8951
	耐アルカリ性 検体上にスポイトで0.1規定の水酸化ナトリウム（JIS K8576(水酸化ナトリウム)）溶液を0.5ml滴下し、標準状態で4時間放置後、未使用ガーゼで薬品をふき取る。		JASO M334 8.13 JIS K8576
	耐ウインドウォッシュ液性 検体上にスポイトでウインドウォッシュ液（JIS K2398）相当品を0.5ml滴下し、標準状態で4時間放置後、未使用ガーゼで薬品をふき取る。		JASO M334 8.13 JIS K2398
耐ガソリン性	JIS K2201（工業ガソリン）の1号相当品の市販ガソリンを用い「標準状態で10秒浸せき→室温で20秒放置」を10サイクル実施した後、標準状態で1時間放置する。		JASO M334 8.14 JIS K2201
再使用防止性	別添2「標章のはりかた」により貼り付け、24時間経過後、人力によりはがす。	再使用できないものであること。	
印字性	印字は、アンリツ株式会社製「レーベルマスタKM705EA型」若しくは東芝テック株式会社製「ラベルプリンタB-604-JP型」又はこれらと同等の印字機によって、連続1000枚印字する。	印字不良がなく、標章印字窓枠内に印字されるものであること。	