

地方独立行政法人北海道立総合研究機構

平成 22 年 6 月 30 日制定

平成 23 年 5 月 1 日変更 (い)

平成 27 年 6 月 1 日変更 (ろ)

平成 28 年 6 月 1 日変更 (は)

平成 29 年 3 月 7 日変更 (に)

## 防耐火性能試験・評価業務方法書

# 目 次

1. 評価業務の範囲	1	
2. 評価申請のための必要図書	1	
3. 評価方法	2	
4. 防・耐火性能の試験方法	3	(ろ)
4. 1 耐火性能試験方法	3	(ろ)
4. 2 準耐火性能試験方法	7	(ろ)
4. 3 防火性能試験方法	11	(ろ)
4. 4 準防火性能試験方法	14	(ろ)
4. 5 ひさし等遮炎性能試験方法	17	(ろ)
4. 6 遮炎・準遮炎性能試験方法	20	(ろ)
4. 7 不燃性能試験方法	24	(ろ)
4. 8 準不燃性能試験方法	32	(ろ) (は)
4. 9 難燃性能試験方法	34	(ろ) (は)
5. 性能評価書等	41	(ろ) (は)

## 1. 評価業務の範囲

本業務は、次の(1)から(13)までの規定に基づく認定に係る評価について適用する。

- (1) 法第2条第7号（壁）
- (2) 法第2条第7号の2（壁、軒裏）
- (3) 法第2条第8号
- (4) 法第2条第9号の2ロ
- (5) 法第23条
- (6) 法第64条
- (7) 令第112条第1項
- (8) 令第114条第5項
- (9) 令第129条の2の3第1項第1号ロ（壁、軒裏）（ろ）
- (10) 令第129条の2の3第1項第1号ハ(2)（ろ）
- (11) 法第2条第9号
- (12) 令第1条第5号
- (13) 令第1条第6号

## 2. 評価申請のための必要図書

性能評価を申請するために必要な図書は、原則として、次のとおりとする。ただし、法第2条第9号、令第1条第5号及び第6号の規定に基づく認定に係る評価においては、(4)施工方法に係る図書の提出はしない。様式その他については別に定めるものとする。（ろ）

- (1) 性能評価申請書
- (2) 構造説明図
- (3) 構成材料等の仕様
- (4) 施工方法
- (5) 申請仕様範囲の説明
- (6) 申請会社等の概要
- (7) その他評価するために必要な事項を記載した図書（ろ）

### 3. 評価方法

評価は次に定める方法により行うものとする。

- (1) 評価員は、表1に示す性能評価の区分ごとに、4に定める試験方法に従って実施された試験の結果に基づき、2に定める提出図書について、申請仕様の管理値及び性能を満足するために必要な事項を考慮した上で、評価を行う。 (ろ)
- (2) 評価員は、評価上必要があるときは、2に定める提出図書について申請者に説明を求めるものとする。
- (3) 評価員は、平成22年6月29日以前において旧北海道立北方建築総合研究所が認定のための審査に当たって行った評価に係る試験の結果、又は平成22年6月30日以降において地方独立行政法人北海道立総合研究機構建築研究本部が既に認定のための審査に当たって行った評価に係る試験の結果を用いることにより、新たな試験を要せずに評価を行うことができる。  
(い)

表1 性能評価の区分及び方法

機関省令第59条 の認定に係る区分	法及び政令の規定による区分		防耐火性能の 試験方法
	該 当 法 令	構造、材料等	
1号	法第2条第7号	耐火構造（壁）	耐火性能試験方法
	法第2条第7号の2	準耐火構造（壁、軒裏）	準耐火性能試験方法
	法第2条第8号	防火構造	防火性能試験方法
	法第2条第9号の2 の□	防火戸その他の防火設備	遮炎・準遮炎性能試験方法
	法第23条	準防火構造	準防火性能試験方法
	法第64条	外壁の開口部の防火設備	遮炎・準遮炎性能試験方法
	令第112条第1項	特定防火設備	遮炎・準遮炎性能試験方法
	令第114条第5項	準耐火構造の界壁、間仕切壁及び 隔壁に用いる防火設備	遮炎・準遮炎性能試験方法
	令第129条の2の3第1 項第1号□	主要構造部を木造とすることができる 大規模の建築物（壁、軒裏）	準耐火性能試験方法
令第129条の2の3第1 項第1号ハ(2)	主要構造部を木造とすることができる 大規模の建築物のひさし等	ひさし等遮炎性能試験方法	
2号	法第2条第9号	不燃材料	不燃性能試験方法
	令第1条第5号	準不燃材料	準不燃性能試験方法
	令第1条第6号	難燃材料	難燃性能試験方法

(ろ)

## 4. 防・耐火性能の試験方法 (ろ)

### 4.1 耐火性能試験方法 (ろ)

法第2条第7号(耐火構造)の規定に基づく認定に係る性能評価の試験は、次に掲げる試験方法により行う。(ろ)

#### 1. 総 則

- (1) 耐火性能試験は、2に規定する試験体を、3に規定する試験装置によって、4に規定する試験条件を与えて、5に規定する測定を行い、その測定値が6に規定する判定基準を満足した場合に、その試験体を合格とする。(ろ)
- (2) 耐火性能試験は、火災の加熱を同時に受けると認められる面について行うものとする。ただし、壁にあっては性能評価機関において別途実施した耐火性能試験の結果に基づき、その面が他の面と同等以上の耐火性能を有すると明らかに認められる場合は、その面についての試験を省略することができる。

#### 2. 試験体

- (1) 試験体の材料及び構成は、原則として、実際のものと同じとする。ただし、実際のものに複数の仕様がある場合は、次のイ及びロによるものとする。
  - イ. 耐火被覆材等の表面に施した溝加工等による断面欠損に複数の仕様がある場合は、欠損部容積の合計が最も大きい仕様を試験体とする。
  - ロ. 耐火被覆材等の表面化粧層の組成・構成に複数の仕様がある場合には、有機化合物(以下「有機質」という。)の合計質量が最も多い仕様を試験体とする。(ろ)
- (2) 試験体の材料の寸法、組成及び密度は、管理範囲内にあるものとする。(ろ)
- (3) 試験体の個数は、原則として、3.(2)に規定する各加熱面ごとに2体とする。ただし、断面が対称の壁については、片面のみの試験とすることができる。
- (4) 試験体の形状及び大きさは、原則として、実際のものと同じとする。ただし、実際と同一の大きさのものによる試験が極めて困難な場合においては、形状及び加熱される大きさをイによるものとするか、又は試験体の材料、構成、耐火被覆材等の留め付け間隔及び間柱、胴縁等の間隔を変更しない等、試験体の耐火性能を増大しないことを条件に、その形状及び大きさを変更することができる。
  - イ. 壁にあっては、形状を矩形とし、幅3000mm以上、高さ3000mm以上、厚さは実際のものと同じとする。
- (5) 試験体の耐火被覆材等の留め付け間隔は、実際の施工の仕様のうち最大のものとする。
- (6) 建築物に施工する場合において継ぎ目その他の防火上の弱点が現れる場合には、それらの弱点を試験体の中央部に設ける。耐火被覆材等の割付は、有効加熱面内に可能な限り多くの目地等の弱点部を含むようにする。また、タイル等を用いる貼付け工法の試験体における目地は、縦横直線的に連続しているイモ目地とする。
- (7) 耐火被覆材等の目地部に用いるシーリング材を特定しない場合は、JIS A 5758に規定するアクリル系又はポリウレタン系シーリング材を用いる。
- (8) 断熱材としてグラスウール又はロックウールを用いる場合は、試験体にはグラスウールを用いる。



±3 Paとなるように調整する。

ハ．垂直部材の試験面の圧力は、試験体下端から500mmの高さで0となるような勾配を有するものとする。ただし、試験体の上端で20Paを超えないように中立軸高さを調整する。

## 5. 測定

- (1) 温度、収縮及びたわみの測定は、1分以内ごとに行うものとする。
- (2) 常時垂直荷重を支持する構造を載荷しながら試験を行う場合は、壁にあっては、試験体の軸方向収縮量及び軸方向収縮速度を測定する。
- (3) 常時垂直荷重を支持する構造を載荷せずに試験を行う場合は、構造耐力上主要な部分に鋼材を用いている構造にあっては鋼材表面に均等に熱電対を配置して、鋼材温度を測定するものとする。鋼材温度を測定する熱電対の熱接点の数は、壁にあっては5個以上とする。
- (4) 壁の裏面温度の測定は、次のイからハまでに定めるところにより行うものとする。
  - イ．裏面温度の測定は、固定熱電対及び可動熱電対により行うものとする。
  - ロ．固定熱電対の熱接点は、非加熱面に5箇所以上均等に配置するものとする。
  - ハ．裏面温度の測定は、固定熱電対にあっては1分以内ごとに行い、可動熱電対にあっては、高温になったと判断される部分が生じた場合に、直ちにその部分について行うものとする。
- (5) 非加熱面での火炎及び火炎が通る亀裂等の発生の有無について目視観察する。ここで、火炎が通る亀裂等とは、これらを通して、火炎が非加熱面へ出てくるか、又は加熱炉内が目視できるものをいう（以下、同じ。）。
- (6) ALC板、PC板、その他の成形板等に用いられるメッシュ筋等で、直径が3mm以上のものは鋼材温度測定の対象とする。

## 6. 判定

加熱試験の結果、次の基準を満足する場合に、その試験体を合格とする。（ろ）

- (1) 常時垂直荷重を支持する構造で、載荷を実施した場合にあっては、次のイの要求が、試験終了時（要求耐火時間に等しい時間の加熱が終了してから要求耐火時間の3倍の時間又は試験開始から要求耐火時間の1.2倍の時間が経過した時をいう。ただし、1時間を超える加熱を実施した場合は、加熱終了後、3時間を経過した後、すべての構成材の温度が最大値を示したことが明らかであり、かつ変位が安定していることが明らかな場合はその時点において要求耐火時間の3倍の時間が経過したものとし試験終了とすることができる。以下、同じ。）まで満足されること。
  - イ．壁にあっては、試験体の最大軸方向収縮量及び最大軸方向収縮速度が次の値以下であること。

最大軸方向収縮量(mm) :  $h/100$

最大軸方向収縮速度(mm/分) :  $3h/1000$

この式において、 $h$ は試験体の初期高さ(mm)

- (2) 常時垂直荷重を支持する構造で、載荷を行わずに鋼材温度を測定した場合にあっては、鋼材温度の最高又は平均が建築物の部分及び構造の種類に応じて、試験終了時まで次の表に掲げる温度を超えないこと。

建築物の部分		壁（非耐力壁を除く。） （単位：℃）
構造の種類 及び温度の種別		
鉄筋コンクリート造、 鉄筋コンクリート製パネル造等	最高温度	550
プレストレストコンクリート造	最高温度	450
鋼 構 造 薄 板 軽 量 形 構 造	最高温度	500
	平均温度	400

(ろ)

- (3) 壁（外壁を屋内側から加熱した場合を除く。）にあつては、1時間（非耐力壁である外壁の延焼のおそれのある部分以外の部分にあつては30分間）の加熱を実施し、試験終了時まで、試験体の裏面温度上昇が、平均で140K以下、最高で180K以下であること。 (ろ)
- (4) 構造上主要な構成材料が準不燃材料である壁（外壁を屋内側から加熱した場合を除く。）にあつては、72分間（非耐力壁である外壁の延焼のおそれのある部分以外の部分にあつては36分間）の加熱を実施し、その間、試験体の裏面温度上昇が、平均で140K以下、最高で180K以下であること。 (ろ)
- (5) 壁にあつては、1時間（非耐力壁である外壁の延焼のおそれのある部分以外の部分にあつては30分間）の加熱を実施し、試験終了時まで、次の基準を満足すること。
- イ. 非加熱側へ10秒を超えて継続する火炎の噴出がないこと。
  - ロ. 非加熱面で10秒を超えて継続する発炎がないこと。
  - ハ. 火炎が通る亀裂等の損傷を生じないこと。
- (6) 構造上主要な構成材料が準不燃材料である壁にあつては、72分間（非耐力壁である外壁の延焼のおそれのある部分以外の部分にあつては36分間）の加熱を実施し、その間、次の基準を満足すること。 (ろ)
- イ. 非加熱側へ10秒を超えて継続する火炎の噴出がないこと。
  - ロ. 非加熱面で10秒を超えて継続する発炎がないこと。
  - ハ. 火炎が通る亀裂等の損傷を生じないこと。



## 4.2 準耐火性能試験方法 (ろ) (に)

法第2条第7号の2(準耐火構造)及び令第129条の2の3第1項第1号ロ(主要構造部を木造とすることができる大規模の建築物の主要構造部)の規定に基づく認定に係る性能評価の試験は、次に掲げる試験方法により行う。(ろ)

### 1. 総 則

- (1) 準耐火性能試験は、2に規定する試験体を、3に規定する試験装置によって、4に規定する試験条件を与えて、5に規定する測定を行い、その測定値が6に規定する判定基準を満足した場合に、その試験体を合格とする。(ろ)
- (2) 準耐火性能試験は、火災の加熱を同時に受けると認められる面について行うものとする。ただし、壁にあっては性能評価機関において別途実施した準耐火性能試験の結果に基づき、その面が他の面と同等以上の準耐火性能を有すると明らかに認められる場合は、当該面についての試験を省略することができる。(ろ)

### 2. 試験体

- (1) 試験体の材料及び構成は、原則として、実際のものと同一とする。ただし、実際のものに複数の仕様がある場合は、次のイ及びロによるものとする。
  - イ. 防火被覆材等の表面に施した溝加工等による断面欠損に複数の仕様がある場合は、欠損部容積の合計が最も大きい仕様を試験体とする。
  - ロ. 防火被覆材等の表面化粧層の組成・構成に複数の仕様がある場合には、有機化合物(以下「有機質」という。)の合計質量が最も多い仕様を試験体とする。(ろ)
- (2) 試験体の材料の寸法、組成及び密度は、管理範囲内にあるものとする。(ろ)
- (3) 試験体の個数は、原則として、3の(2)に規定する各加熱面ごとに2体とする。ただし、断面が対称の壁については、片面のみの試験とすることができる。
- (4) 試験体の形状及び大きさは、原則として実際のものと同一とする。ただし、実際と同一の大きさのものによる試験が極めて困難な場合においては、形状及び加熱される大きさをイからロまでによるものとするか、又は試験体の材料、構成、防火被覆材等の留め付け間隔及び間柱、胴縁等の間隔を変更しない等、試験体の防火性能を増大しないことを条件に、その形状及び大きさを変更することができる。
  - イ. 壁にあっては、矩形の板とし、幅3000mm以上、高さ3000mm以上、厚さは実際のものと同一とする。
  - ロ. 軒裏にあっては、軒の両側面の形状及び軒の出は実際のものと同一とし、幅は1800mm以上とし、かつ、その小屋裏に面する部分に厚さ8mm、密度 $900 \pm 100 \text{kg/m}^3$ の繊維混入けい酸カルシウム板(以下「標準板」という。)を設けたものとする。なお、幅が1800mm、軒の出が500mm、軒天井面の高さが試験体底面から1800mmを標準とする。(ろ)
- (5) 外壁及び間仕切壁の各工法別の試験体は、次の仕様のもを標準(以下「標準試験体」という。)とする。(ろ)
  - a) 枠組壁工法に用いるスタッド  
断面の大きさ $38 \times 89 \text{mm}$
  - b) 木造軸組工法に用いる柱  
断面の大きさ $105 \times 105 \text{mm}$
  - c) 軽量鉄骨構造に用いる柱

C-75×45×15×1.6mm

- d) 外壁の外装材は、横張りとする。
- e) 外壁の屋内側被覆は、30分耐火仕様では、平成12年建設省告示第1358号（以下「告示第1358号」という。）に規定されている仕様に基づき、せっこうボード（厚さ12.5mm）単板張り、45分耐火仕様では、せっこうボード2枚重ね張り（下張り厚さ12.5mm、上張り厚さ9.5mm）とする。また、60分耐火仕様の外壁の屋内側被覆は、平成27年国土交通省告示第253号（以下「告示第253号」という。）に規定されている仕様に基づき、せっこうボード（厚さ12.5mm）2枚重ね張りとする。（ろ）（に）
- (6) 軒裏の標準試験体は、木造軸組工法によるものとし、小屋裏に面する部分に標準板を設けたものとする。壁の屋外側被覆は繊維混入けい酸カルシウム板(厚さ25mm)2枚重ね張り、屋内側被覆はせっこうボード(厚さ12.5mm)単板張りとする。軒屋根の勾配は3/10とし、繊維混入けい酸カルシウム板(厚さ25mm)を2枚重ねて葺く。鼻隠しは、木造下地(130×30mm)に繊維混入けい酸カルシウム板(厚さ25mm)を2枚重ねて張ったものとする。標準試験体に用いる木材の樹種は、柱がべいまつ、その他がべいまつ又はべいつがとする。
- (7) 試験体の防火被覆材等の留め付け間隔は、実際の施工の仕様のうち最大のものとする。
- (8) 建築物に施工する場合において継ぎ目その他の防火上の弱点が現れる場合には、それらの弱点を試験体の中央部に設ける。防火被覆材等の割付は、有効加熱面内に可能な限り多くの目地等の弱点部を含むようにする。また、タイル等を用いる貼付け工法の試験体における目地は、縦横直線的に連続しているイモ目地とする。
- (9) 防火被覆材等の目地部に用いるシーリング材を特定しない場合は、JIS A 5758に規定するアクリル系又はポリウレタン系シーリング材を用いる。
- (10) 断熱材としてグラスウール又はロックウールを用いる場合は、試験体にはグラスウールを用いる。
- (11) 試験体は、気乾状態に乾燥したものとする。ここで、気乾状態とは、構成材料の含水率が木材にあっては15%以下、せっこう等の結晶水を持つ材料にあっては、40℃において恒量になるまで乾燥して求めた場合の値が2%以下、その他の材料にあっては5%以下となる状態をいう。ただし、室内において含水率がほぼ一定の平衡状態となることが確認される場合は、この限りでない。

### 3. 試験装置

- (1) 加熱炉は、4に規定される温度の時間的変化を試験面の全面にほぼ一様に与えられるようなものとする。
- (2) 加熱炉は、壁にあっては試験体の片面、軒裏、ひさし等にあっては試験体の下面、を加熱できる構造のものとする。
- (3) 炉内温度を測定するための熱電対（以下「炉内熱電対」という。）の熱接点は、壁にあっては9個以上、軒裏にあっては3個以上、試験面に均等に配置し、試験体から100mm離れた位置に設置する。（ろ）
- (4) 4の(2)に規定する荷重を再現できるおもり又は加力装置を備えているものとする。
- (5) 加熱炉は、炉内圧力を測定する装置を備えているものとする。



## 6. 判 定

加熱試験の結果、次の基準を満足する場合に、その試験体を合格とする。 (ろ)

- (1) 常時垂直荷重を支持する構造で、載荷を実施した場合にあっては、次のイの要求が、試験終了時（要求準耐火時間に等しい時間の加熱が終了した時をいう。）まで満足されること。(ろ)  
イ. 壁及び柱にあっては、試験体の最大軸方向収縮量及び最大軸方向収縮速度が、次の値以下であること。

最大軸方向収縮量(mm) :  $h / 100$

最大軸方向収縮速度(mm/分) :  $3 h / 1000$

この式において、 $h$  は試験体の初期高さ(mm)

- (2) 壁（外壁を屋内側から加熱した場合を除く。）にあっては、試験体の裏面温度上昇が、軒裏（外壁によって小屋裏又は天井裏と防火上有効に遮られているものを除く。）にあっては標準板の裏面温度上昇が、加熱中、平均で140K以下、最高で180K以下であること。 (ろ)
- (3) 壁にあっては、加熱中、次の基準を満足すること。  
イ. 非加熱側へ10秒を超えて継続する火炎の噴出がないこと。  
ロ. 非加熱面で10秒を超えて継続する発炎がないこと。  
ハ. 火炎が通る亀裂等の損傷を生じないこと。
- (4) 軒裏（外壁によって小屋裏又は天井裏と防火上有効に遮られているものを除く。）にあっては、加熱中、次の基準を満足すること。 (ろ)  
イ. 標準板の非加熱側へ10秒を超えて継続する火炎の噴出がないこと。  
ロ. 標準板の非加熱面で10秒を超えて継続する発炎がないこと。  
ハ. 標準板に火炎が通る亀裂等の損傷を生じないこと。

### 4.3 防火性能試験方法 (ろ)

法第2条第8号(防火構造)の規定に基づく認定に係る性能評価の試験は、次に掲げる試験方法により行う。(ろ)

#### 1. 総 則

- (1) 防火性能試験は、2に規定する試験体を、3に規定する試験装置によって、4に規定する試験条件を与えて、5に規定する測定を行い、その測定値が6に規定する判定基準を満足した場合に、その試験体を合格とする。(ろ)

#### 2. 試験体

- (1) 試験体の材料及び構成は、原則として、実際のもものと同一とする。ただし、実際のものに複数の仕様がある場合は、次のイ及びロによるものとする。

イ. 防火被覆材等の表面に施した溝加工等による断面欠損に複数の仕様がある場合は、欠損部容積の合計が最も大きい仕様を試験体とする。

ロ. 防火被覆材等の表面化粧層の組成・構成に複数の仕様がある場合には、有機化合物(以下「有機質」という。)の合計質量が最も多いものを試験体に用いる。(ろ)

- (2) 試験体の材料の寸法、組成及び密度は、管理範囲内にあるものとする。(ろ)

- (3) 試験体の個数は、原則として、3の(2)に規定する各加熱面ごとに2体とする。

- (4) 試験体の形状及び大きさは、原則として、実際のもものと同一とする。ただし、実際と同一の大きさのものによる試験が極めて困難な場合においては、形状及び加熱される大きさをイ及びロによるものとするか、又は試験体の材料、構成、防火被覆材等の留め付け間隔及び間柱、胴縁等の間隔を変更しない等、試験体の防火性能を増大しないことを条件に、その形状及び大きさを変更することができる。

イ. 外壁にあっては、矩形の板とし、幅3000mm以上、高さ3000mm以上、厚さは実際のもものと同一とする。

ロ. 軒裏にあっては、軒の両側面の形状及び軒の出は実際のもものと同一とし、幅は1800mm以上とし、かつ、その小屋裏に面する部分に厚さ8mm、密度 $900 \pm 100 \text{ kg/m}^3$ の繊維混入けい酸カルシウム板(以下「標準板」という。)を設けたものとする。なお、幅が1800mm、軒の出が500mm、軒天井面の高さが試験体底面から1800mmを標準とする。(ろ)

- (5) 外壁の各工法別の試験体は、次の仕様のものを標準(以下「標準試験体」という。)とする。(ろ)

- a) 枠組壁工法に用いるスタッド

断面の大きさ $38 \times 89 \text{ mm}$

- b) 木造軸組工法に用いる柱

断面の大きさ $105 \times 105 \text{ mm}$

- c) 軽量鉄骨構造に用いる柱

C-75 $\times$ 45 $\times$ 15 $\times$ 1.6mm

- d) 外壁の外装材は、横張りとする。

- (6) 軒裏の標準試験体は、木造軸組工法によるものとし、小屋裏に面する部分に標準板を設けたものとする。壁の屋外側被覆は繊維混入けい酸カルシウム板(厚さ25mm)2枚重ね張り、屋内側被覆はせっこうボード(厚さ12.5mm)単板張りとする。軒屋根の勾配は3/10とし、繊維混入けい酸カルシウム板(厚さ25mm)を2枚重ねて葺く。鼻隠しは、木造下地(130 $\times$ 30mm)に繊維混

入れい酸カルシウム板(厚さ25mm)を2枚重ねて張ったものとする。標準試験体に用いる木材の樹種は、柱がべいまつ、その他がべいまつ又はべいつがとする。

- (7) 試験体の防火被覆材等の留め付け間隔は、実際の施工の仕様のうち最大のものとする。
- (8) 建築物に施工する場合において継ぎ目その他の防火上の弱点が現れる場合には、それらの弱点を試験体の中央部に設ける。防火被覆材等の割付は、有効加熱面内に可能な限り多くの目地等の弱点部を含むようにする。また、タイル等を用いる貼付け工法の試験体における目地は、縦横直線的に連続しているイモ目地とする。
- (9) 防火被覆材等の目地部に用いるシーリング材を特定しない場合は、JIS A 5758に規定するアクリル系又はポリウレタン系シーリング材を用いる。
- (10) 断熱材としてグラスウール又はロックウールを用いる場合は、試験体にはグラスウールを用いる。
- (11) 試験体は、気乾状態に乾燥したものとする。ここで、気乾状態とは、構成材料の含水率が木材にあっては15%以下、せっこう等の結晶水を持つ材料にあっては、40℃において恒量になるまで乾燥して求めた場合の値が2%以下、その他の材料にあっては5%以下となる状態をいう。ただし、室内において含水率がほぼ一定の平衡状態となることが確認される場合は、この限りでない。

### 3. 試験装置

- (1) 加熱炉は、4に規定される温度の時間的変化を試験面の全面にほぼ一様に与えられるようなものとする。
- (2) 加熱炉は、外壁にあっては試験体の片面、軒裏にあっては試験体の下面を加熱できる構造のものとする。
- (3) 炉内温度を測定するための熱電対（以下「炉内熱電対」という。）の熱接点は、外壁にあっては9個以上、軒裏にあっては3個以上、試験面に均等に配置し、試験体から100mm離れた位置に設置する。（ろ）
- (4) 4の(2)に規定する荷重を再現できるおもり又は加力装置を備えているものとする。
- (5) 加熱炉は、炉内圧力を測定する装置を備えているものとする。

### 4. 試験条件

- (1) 炉内熱電対によって測定した温度（以下「加熱温度」という。）の時間経過が、許容誤差内で次の式で表される数値となるように加熱する。（ろ）

$$T = 345 \log_{10}(8t + 1) + 20$$

この式において、Tは平均炉内温度（℃）、tは試験の経過時間（分）とする。

加熱温度の許容誤差 $d_e$ は次の値とする。ただし、大量の可燃材料を含む試験体については、可燃材料が突然着火したことにより平均炉内温度を増加させたことが明らかに確認された場合にはこの限りでない。

$$\text{a) } 5 < t \leq 10 \quad d_e \leq 15(\%) \qquad \text{b) } 10 < t \leq 30 \quad d_e = \{15 - 0.5(t - 10)\}(\%)$$

ここで  $d_e = 100(A - A_s) / A_s$

Aは実際の平均炉内温度時間曲線下の面積、 $A_s$ は標準時間温度曲線下の面積、tは試験の経過時間（分）とする。

a)に対しては1分を超えない間隔、b)に対しては5分を超えない間隔で合計し面積を算定する。

- (2) 常時垂直荷重を支持する構造にあっては、原則として、構造耐力上主要な部分の断面に長期許容応力度に相当する応力度が生じるように载荷しながら試験するものとする。
- (3) 試験は、30分間、加熱しながら5に規定する測定を実施する。 (ろ)
- (4) 試験面の圧力は、次のイからニまでによるものとする。 (ろ)
  - イ. 加熱炉内の高さ方向の圧力勾配は、1000mmの高さ当り平均8 Paとする。
  - ロ. 試験面の圧力の誤差は、試験開始から5分までに±5 Paとなり、試験開始から10分までに±3 Paとなるように調整する。
  - ハ. 試験面の圧力は、試験体下端から500mmの高さで0となるような勾配を有するものとする。ただし、試験体の上端で20Paを超えないように中立軸高さを調整する。
  - ニ. 軒裏の試験面の圧力は、試験体下面から100mmの位置で20Paの正圧とする。

## 5. 測定

- (1) 温度及び収縮の測定は、1分以内ごとに行うものとする。
- (2) 常時垂直荷重を支持する構造を载荷しながら試験を行う場合には、軸方向収縮量及び軸方向収縮速度を測定する。
- (3) 裏面温度の測定は、次のイからハまでに定めるところにより行うものとする。
  - イ. 裏面温度の測定は、固定熱電対及び可動熱電対により行うものとする。
  - ロ. 固定熱電対の熱接点は、加熱面の反対面に5箇所以上（軒裏にあっては、標準板の非加熱面に3箇所以上）均等に配置するものとする。
  - ハ. 裏面温度の測定は、固定熱電対にあっては1分以内ごとに行い、可動熱電対にあっては、高温になったと判断される部分が生じた場合に、直ちにその部分について行うものとする。
- (4) 非加熱面での火炎及び火炎が通る亀裂等の発生の有無について目視観察する。ここで、火炎が通る亀裂等とは、これらを通して、火炎が非加熱面へ出てくるか、又は加熱炉内が目視できるものをいう（以下、同じ。）。

## 6. 判定

- 加熱試験の結果、次の基準を満足する場合に、その試験体を合格とする。 (ろ)
- (1) 常時垂直荷重を支持する外壁にあっては、試験開始から30分を経過するまで、試験体の最大軸方向収縮量及び最大軸方向収縮速度が次の値以下であること。
  - 最大軸方向収縮量(mm) :  $h/100$
  - 最大軸方向収縮速度(mm/分) :  $3h/1000$
  - この式において、 $h$ は試験体の初期高さ(mm)
- (2) 外壁にあっては、試験体の裏面温度上昇が、軒裏にあっては標準板の裏面温度上昇が、試験開始から30分を経過するまで、平均で140K以下、最高で180K以下であること。
- (3) 外壁にあっては、試験開始から30分を経過するまで、次の基準を満足すること。
  - イ. 非加熱側へ10秒を超えて継続する火炎の噴出がないこと。
  - ロ. 非加熱面で10秒を超えて継続する発炎がないこと。
  - ハ. 火炎が通る亀裂等の損傷を生じないこと。
- (4) 軒裏（外壁によって小屋裏又は天井裏と防火上有効に遮られているものを除く。）にあっては、加熱中、次の基準を満足すること。 (ろ)
  - イ. 標準板の非加熱側へ10秒を超えて継続する火炎の噴出がないこと。
  - ロ. 標準板の非加熱面で10秒を超えて継続する発炎がないこと。
  - ハ. 標準板に火炎が通る亀裂等の損傷を生じないこと。

## 4.4 準防火性能試験方法 (ろ)

法第23条(準防火性能を有する外壁)の規定に基づく認定に係る性能評価の試験は、次に掲げる試験方法により行う。(ろ)

### 1. 総 則

(1) 準防火性能試験は、2に規定する試験体を、3に規定する試験装置によって、4に規定する試験条件を与えて、5に規定する測定を行い、その測定値が6に規定する判定基準を満足した場合に、その試験体を合格とする。(ろ)

### 2. 試験体

(1) 試験体の材料及び構成は、原則として、実際のものと同じとする。ただし、実際のものに複数の仕様がある場合は、次のイ及びロによるものとする。

イ. 防火被覆材の表面に施した溝加工等による断面欠損に複数の仕様がある場合は、欠損部容積の合計が最も大きい仕様を試験体とする。

ロ. 防火被覆材等の表面化粧層の組成・構成に複数の仕様がある場合には、有機化合物(以下「有機質」という。)の合計質量が最も多い仕様を試験体とする。(ろ)

(2) 試験体の材料の寸法、組成及び密度は、管理範囲内にあるものとする。(ろ)

(3) 試験体の個数は、2体とする。

(4) 試験体の形状及び大きさは、原則として、実際のものと同じとする。ただし、実際と同一の大きさのものによる試験が極めて困難な場合においては、加熱される大きさを幅3000mm以上、高さ3000mm以上とするか、又は試験体の材料、構成、防火被覆材等の留め付け間隔及び間柱、胴縁等の間隔を変更しない等、試験体の防火性能を増大しないことを条件に、その形状及び大きさを変更することができる。

(5) 各工法別の試験体は、次の仕様のもを標準(以下「標準試験体」という。)とする。(ろ)

a) 枠組壁工法に用いるスタッド

断面の大きさ38×89mm

b) 木造軸組工法に用いる柱

断面の大きさ105×105mm

c) 外装材は、横張りとする。

(6) 試験体の防火被覆材等の留め付け間隔は、実際の施工の仕様のうち最大のものとする。

(7) 建築物に施工する場合において継ぎ目その他の防火上の弱点が現れる場合には、それらの弱点を試験体の中央部に設ける。防火被覆材等の割付は、有効加熱面内に可能な限り多くの目地等の弱点部を含むようにする。また、タイル等を用いる貼付け工法の試験体における目地は、縦横直線的に連続しているイモ目地とする。

(8) 防火被覆材等の目地部に用いるシーリング材を特定しない場合は、JIS A 5758に規定するアクリル系又はポリウレタン系シーリング材を用いる。

(9) 断熱材としてグラスウール又はロックウールを用いる場合は、試験体にはグラスウールを用いる。

(10) 試験体は、気乾状態に乾燥したものとする。ここで、気乾状態とは、構成材料の含水率が木材にあっては15%以下、せっこう等の結晶水を持つ材料にあっては、40℃において恒量になるまで乾燥して求めた場合の値が2%以下、その他の材料にあっては5%以下となる状態をいう。ただし、室内において含水率がほぼ一定の平衡状態となることが確認される場合には、この限



りでない。

### 3. 試験装置

- (1) 加熱炉は、4に規定される温度の時間的変化を試験面の全面にほぼ一様に与えられるようなものとする。
- (2) 加熱炉は、試験体の片面を加熱できる構造のものとする。
- (3) 炉内温度を測定するための熱電対（以下「炉内熱電対」という。）の熱接点を9個以上、試験面に均等に配置し、試験面から100mm離れた位置に設置する。（ろ）
- (4) 4の(2)に規定する荷重を再現できるおもり又は加力装置を備えているものとする。
- (5) 加熱炉は、炉内圧力を測定する装置を備えているものとする。

### 4. 試験条件

- (1) 炉内熱電対によって測定した温度（以下「加熱温度」という。）の時間経過が、許容誤差内で次の式で表される数値となるように加熱する。（ろ）

$$T = 345 \log_{10}(8t + 1) + 20$$

この式において、Tは平均炉内温度（℃）、tは試験の経過時間（分）とする。

加熱温度の許容誤差 $d_e$ は次の値とする。ただし、大量の可燃材料を含む試験体については、可燃材料が突然着火したことにより平均炉内温度を増加させたことが明らかに確認された場合にはこの限りでない。

$$\text{a) } 5 < t \leq 10 \quad d_e \leq 15(\%) \qquad \text{b) } 10 < t \leq 30 \quad d_e = \{15 - 0.5(t - 10)\}(\%)$$

ここで  $d_e = 100(A - A_s) / A_s$

Aは実際の平均炉内温度時間曲線下の面積、 $A_s$ は標準時間温度曲線下の面積、tは試験の経過時間（分）とする。

a)に対しては1分を超えない間隔、b)に対しては5分を超えない間隔で合計し面積を算定する。

- (2) 常時垂直荷重を支持する構造にあっては、原則として、構造耐力上主要な部分の断面に長期許容応力度に相当する応力度が生じるように载荷（又は、試験体の長期の最大耐力に等しい荷重を载荷）しながら試験するものとする。
- (3) 試験は、20分間、加熱しながら5に規定する測定を実施する。（ろ）
- (4) 試験面の圧力は、次のイからハまでによるものとする。（ろ）
  - イ. 加熱炉内の高さ方向の圧力勾配は、1000mmの高さ当り平均8Paとする。
  - ロ. 試験面の圧力の誤差は、試験開始から5分までに $\pm 5$ Paとなり、試験開始から10分までに $\pm 3$ Paとなるように調整する。
  - ハ. 試験面の圧力は、試験体下端から500mmの高さで0となるような勾配を有するものとする。ただし、試験体の上端で20Paを超えないように中立軸高さを調整する。

### 5. 測定

- (1) 温度及び収縮の測定は、1分以内ごとに行うものとする。
- (2) 常時垂直荷重を支持する構造を载荷しながら試験を行う場合は、軸方向収縮量及び軸方向収縮速度を測定する。
- (3) 裏面温度の測定は、次のイからハまでに定めるところにより行うものとする。
  - イ. 裏面温度の測定は、固定熱電対及び可動熱電対により行うものとする。

- ロ. 固定熱電対の熱接点は、加熱面の反対面に5箇所以上均等に配置するものとする。
  - ハ. 裏面温度の測定は、固定熱電対にあつては1分以内ごとに行い、可動熱電対にあつては、高温になったと判断される部分が生じた場合に、直ちにその部分について行うものとする。
- (4) 非加熱面での火炎及び火炎が通る亀裂等の発生の有無について目視観察する。ここで、火炎が通る亀裂等とは、これらを通して、火炎が非加熱面へ出てくるか、又は加熱炉内が目視できるものをいう（以下、同じ。）。

## 6. 判 定

加熱試験の結果、次の基準を満足する場合に、その試験体を合格とする。（ろ）

- (1) 常時垂直荷重を支持する外壁にあつては、試験開始から20分を経過するまで、試験体の最大軸方向収縮量及び最大軸方向収縮速度が次の値以下であること。

最大軸方向収縮量(mm) :  $h / 100$

最大軸方向収縮速度(mm/分) :  $3 h / 1000$

この式において、 $h$  は試験体の初期高さ(mm)

- (2) 試験体の裏面温度上昇が、試験開始から20分を経過するまで、平均で140K以下、最高で180K以下であること。
- (3) 試験開始から20分を経過するまで、次の基準を満足すること。
- イ 非加熱側へ10秒を超えて継続する火炎の噴出がないこと。
  - ロ 非加熱面で10秒を超えて継続する発炎がないこと。
  - ハ 火炎が通る亀裂等の損傷を生じないこと。

## 4.5 ひさし等遮炎性能試験方法 (ろ)

令第129条の2の3第1項第1号ハ(2)（主要構造部を木造とすることができる大規模の建築物のひさし等）の規定に基づく認定に係る性能評価の試験は、次に掲げる試験方法により行う。(ろ)

### 1. 総 則

- (1) ひさし等遮炎性能試験は、2に規定する試験体を、3に規定する試験装置によって、4に規定する試験条件を与えて、5に規定する測定を行い、その測定値が6に規定する判定基準を満足した場合に、その試験体を合格とする。(ろ)
- (2) ひさし等遮炎性能試験は、火災の加熱を同時に受けると認められる面について行うものとする。ただし、そで壁にあっては性能評価機関において別途実施した耐火性能試験の結果に基づき、その面が他の面と同等以上の耐火性能を有すると明らかに認められる場合は、その面についての試験を省略することができる。

### 2. 試験体

- (1) 試験体の材料及び構成は、原則として、実際のものと同じとする。ただし、実際のものに複数の仕様がある場合は、次のイ及びロによるものとする。
  - イ. 防火被覆材の表面に施した溝加工等による断面欠損に複数の仕様がある場合は、欠損部容積の合計が最も大きい仕様を試験体とする。
  - ロ. 防火被覆材等の表面化粧層の組成・構成に複数の仕様がある場合には、有機化合物（以下「有機質」という。）の合計質量が最も多い仕様を試験体とする。(ろ)
- (2) 試験体の材料の寸法、組成及び密度については管理範囲内にあるものとする。(ろ)
- (3) 試験体の個数は、3の(2)に規定する各加熱面について2体とする。ただし、断面が対称のそで壁については、片面のみの試験とすることができる。
- (4) 試験体の形状及び大きさは、原則として、実際のものと同じとする。ただし、実際と同一の大きさのものによる試験が極めて困難な場合においては、形状及び加熱される大きさをイからロまでによるものとするか、又は試験体の材料、構成、防火被覆材等の留め付け間隔及び間柱、胴縁等の間隔を変更しない等、試験体の防火性能を増大しないことを条件に、その形状及び大きさを変更することができる。
  - イ ひさしにあっては、幅1800mm以上、ひさしの出及び勾配は実際のものと同じとする。
  - ロ そで壁にあっては、幅3000mm以上、高さ3000mm以上、厚さは実際のものと同じとする。
- (5) 壁の防火被覆材等の張り方に複数の仕様がある場合は、横張りとする。
- (6) 試験体の防火被覆材等の留め付け間隔は、実際の施工の仕様のうち最大のものとする。
- (7) 建築物に施工する場合において継ぎ目その他の防火上の弱点が現れる場合には、それらの弱点を試験体の中央部に設ける。防火被覆材等の割付は、有効加熱面内に可能な限り多くの目地等の弱点部を含むようにする。
- (8) 防火被覆材等の目地部に用いるシーリング材を特定しない場合は、JIS A 5758に規定するアクリル系又はポリウレタン系シーリング材を用いる。
- (9) 断熱材としてグラスウール又はロックウールを用いる場合は、試験体にはグラスウールを用いる。
- (10) ひさしの野地板の上に葺く葺材料に複数の仕様がある場合は、重量が最も重いものを試験体に用いる。
- (11) ひさしに用いる折板に複数の仕様がある場合は、山高が最小で山間隔が最大のものを試験体

とする。

(12) 防水に用いる材料は、原則として有機質量が最も多いものを試験体に用いる。

(13) 試験体は、気乾状態に乾燥したものとする。ここで、気乾状態とは、構成材料の含水率が木材にあっては15%以下、せっこう等の結晶水を持つ材料にあっては、40℃において恒量になるまで乾燥して求めた場合の値が2%以下、その他の材料にあっては5%以下となる状態をいう。ただし、室内において含水率がほぼ一定の平衡状態となることが確認される場合は、この限りでない。(ろ)

### 3. 試験装置

(1) 加熱炉は、4に規定する温度の時間的変化を、試験面の全面にほぼ一様に与えられるようなものとする。

(2) 加熱炉は、ひさしにあっては試験体の下面を、そで壁にあっては試験体の片面を加熱できる構造のものとする。

(3) 炉内温度を測定するための熱電対（以下「炉内熱電対」という。）の熱接点は、ひさしにあっては3個以上、そで壁にあっては9個以上、試験面に均等に配置し、試験体から100mm離れた位置に設置する。(ろ)

(4) 加熱炉は、炉内圧力を測定する装置を備えているものとする。

### 4. 試験条件

(1) 炉内熱電対によって測定した温度（以下「加熱温度」という。）の時間経過が、許容誤差内で次の式で表される数値となるように加熱する。(ろ)

$$T = 345 \log_{10}(8t + 1) + 20$$

この式において、Tは平均炉内温度(℃)、tは試験の経過時間(分)とする。

加熱温度の許容誤差 $d_e$ は次の値とする。ただし、大量の可燃材料を含む試験体については、可燃材料が突然着火したことにより平均炉内温度を増加させたことが明らかに確認された場合にはこの限りでない。

$$a) \quad 5 < t \leq 10 \quad d_e \leq 15(\%) \qquad b) \quad 10 < t \leq 30 \quad d_e = \{15 - 0.5(t - 10)\}(\%)$$

ここで  $d_e = 100(A - A_s) / A_s$

Aは実際の平均炉内温度時間曲線下の面積、 $A_s$ は標準時間温度曲線下の面積、tは試験の経過時間(分)とする。

a)に対しては1分を超えない間隔、b)に対しては5分を超えない間隔で合計し面積を算定する。

(2) 試験は、20分間、加熱しながら5に規定する測定を実施する。(ろ)

(3) 試験面の圧力は、次のイからニまでによるものとする。(ろ)

イ 加熱炉内の高さ方向の圧力勾配は、1000mmの高さ当り平均8Paとする。

ロ 試験面の圧力の誤差は、試験開始から5分までに $\pm 5$ Paとなり、試験開始から10分までに $\pm 3$ Paとなるように調整する。

ハ そで壁の試験面の圧力は、試験体下端から500mmの高さで0となるような勾配を有するものとする。ただし、試験体の上端で20Paを超えないように中立軸高さを調整する。

ニ ひさしの試験面の圧力は、試験体下面から100mmの位置で20Paの正圧とする。

## 5. 測定

- (1) 温度の測定は、1分以内ごとに行うものとする。
- (2) 非加熱面での火炎及び火炎が通る亀裂等の発生の有無について目視観察する。ここで、火炎が通る亀裂等とは、これらを通して、火炎が非加熱面へ出てくるか、又は加熱炉内が目視できるものをいう（以下、同じ。）。

## 6. 判定

加熱試験の結果、試験開始から20分を経過するまで、次の基準を満足する場合に、その試験体を合格とする。（ろ）

- イ 非加熱側へ10秒を超えて継続する火炎の噴出がないこと。
- ロ 非加熱面で10秒を超えて継続する発炎がないこと。
- ハ 火炎が通る亀裂等の損傷を生じないこと。

## 4. 6 遮炎・準遮炎性能試験方法 (ろ)

法第2条第9号の二のロ(防火戸その他の政令で定める防火設備)、法第27条第1項(延焼のおそれがある外壁の開口部の防火設備)、法第64条(外壁の開口部の防火設備)、令第112条第1項(防火区画に用いる特定防火設備)、令第114条第5項(準耐火構造の界壁、間仕切壁及び隔壁に用いる防火設備)の規定に基づく認定に係る性能評価の試験は、次に掲げる試験方法により行う。(ろ)(は)

### 1. 総 則

(1) 防火設備の遮炎・準遮炎性能試験(以下「防火設備性能試験」という。)は2に規定する試験体を、3に規定する試験装置によって、4に規定する試験条件を与えて、5に規定する測定を行い、その測定値が6に規定する判定基準を満足した場合に、その試験体を合格とする。

(ろ)

(2) 防火設備性能試験は、防火戸その他の防火設備に適用する。

(3) 防火設備性能試験は、火災時において同時に火炎を受けると認められる面について行うものとする。ただし、申請仕様が複数ある場合、性能評価機関において別途実施した防火設備性能試験の結果に基づき、その仕様が試験を実施する仕様と同等以上の遮炎性能を有すると明らかに認められる場合においては、その仕様についての試験を省略することができる。(ろ)

### 2. 試験体

(1) 試験体の材料及び構成は、原則として、実際のものと同じとする。ただし、遮炎性を有することが予め確認されている部分並びに明らかに遮炎性の確保に寄与しない部分は、試験体から取り除くことができる。また、実際のものに複数の仕様がある場合は、次のイからニまでによるものとする。(ろ)

イ. 表面に施した溝加工等による断面欠損に複数の仕様がある場合は、欠損部容積の合計が最も大きい仕様を試験体とする。

ロ. 表面化粧層の組成・構成に複数の仕様がある場合には、有機化合物(以下「有機質」という。)の合計質量が最も多い仕様を試験体とする。(ろ)

ハ. 新聞受け(郵便口)、ドアアイ、がらり、換気小窓等の付属品がある場合は、付属品のある仕様の試験体とする。

ニ. 戸の寸法及びガラスの寸法が相似的に変わる仕様がある場合は、最大寸法の仕様の試験体とする。

(2) 試験体の個数は、原則として、加熱を受ける面(以下「加熱面」という。)ごとに1体とする。ただし、加熱面が1面のみの場合はその面について試験を2体実施する。(ろ)

(3) 遮炎性の検証を必要とする部分が非常に大きいために試験体の形状を実際のものと同じとすることが極めて困難な場合においては、その形状を、幅3000mm以上、高さ3000mm以上、厚さは実際によるものとする。ただし、この場合においては、試験によって得られた結果から、評価しようとする仕様の性能を十分に検証できることが明らかにされていなければならない。(ろ)

(4) 試験体は、原則として気乾状態に乾燥したものとする。ここで、気乾状態とは、構成材料の含水率が木材にあっては15%以下、せっこう等の結晶水を持つ材料にあっては、40℃において恒量になるまで乾燥して求めた場合の値が2%以下、その他の材料にあっては5%以下となる状態をいう。ただし、室内において含水率がほぼ一定の平衡状態となることが確認される場合は、

この限りでない。 (ろ)

(5) 試験体は、原則として戸、枠及び(6)に規定する周壁を含めて作製し、部分により遮炎性能上の弱点があると認められる場合においては、当該部分が試験体に含まれるようにすること。遮炎性能上の弱点と認められる部分は、引き戸構造の戸袋部分、新聞受け（郵便口）、ドアアイ、ドアクロザー、がらり、錠前及び換気小窓等とする。 (ろ)

(6) 試験体の周囲100mm以上の周壁仕様は、標準施工仕様とする。ただし、標準施工仕様に湿式工法（モルタル等）及び乾式工法（繊維混入けい酸カルシウム板張り等）の両方ある場合は乾式工法により試験を実施する。また、周壁の工法が特定できない場合は、原則として、次の標準試験体周壁を用いる。 (ろ)

標準試験体周壁の仕様（木造軸組工法）

① 特定防火設備 : 繊維混入けい酸カルシウム板（厚さ12mm）の2枚重ね張り又は  
繊維混入けい酸カルシウム板（厚さ25mm）単板張り

② 防火設備 : せっこうボード（厚さ12.5mm）の2枚重ね張り

(7) 既存の試験ないしは計算結果から、各仕様の間での防火上の有利不利が判断できる場合には、もともと防火上不利となる仕様を試験体とすることができる。

### 3. 試験装置

(1) 加熱炉は、4に規定される温度の時間的変化を試験面の全面にほぼ一様に与えられるようなものとする。

(2) 加熱炉は、試験体の片面を加熱できる構造のものとする。

(3) 炉内温度を測定するための熱電対（以下「炉内熱電対」という。）の熱接点を9個以上、試験面に均等に配置し、試験体から100mm離れた位置に設置する。ただし、防火ダンパー等の試験面の面積が非常に小さい場合にあつては、炉内熱電対の熱接点の数を1ないし2個に減らすことができる。 (ろ)

(4) 加熱炉は、炉内圧力を測定する装置を備えているものとする。

### 4. 試験条件

(1) 試験は、法令に規定する時間が経過するまでの間、加熱しながら5に規定する測定を実施する。 (ろ)

(2) 炉内熱電対によって測定した温度（以下「加熱温度」という。）の時間経過が、許容誤差内で次の式で表される数値となるように加熱する。 (ろ)

$$T = 345 \log_{10}(8t + 1) + 20$$

この式において、Tは平均炉内温度（℃）、tは試験の経過時間（分）とする。

加熱温度の許容誤差は次の値とする。ただし、大量の可燃材料を含む試験体については、可燃材料が突然着火したことにより平均炉内温度を増加させたことが明らかに確認された場合はこの限りでない。

$$a) \quad 5 < t \leq 10 \quad de \leq 15(\%) \qquad b) \quad 10 < t \leq 30 \quad de = \{15 - 0.5(t - 10)\}(\%)$$

$$c) \quad 30 < t \leq 60 \quad de = \{5 - 0.083(t - 30)\}(\%)$$

ここで  $de = 100(A - A_s) / A_s$

Aは実際の平均炉内温度時間曲線下の面積、 $A_s$ は標準時間温度曲線下の面積、tは試験の経過時間（分）とする。

a) に対しては1分を超えない間隔、b)及びc)に対しては5分を超えない間隔で合計し面

積を算定する。

- (3) 試験面の圧力は、次のイからハまでによるものとする。 (ろ)
- イ. 加熱炉内の高さ方向の圧力勾配は、1000mmの高さ当り平均8 Paとする。
  - ロ. 試験面の圧力の誤差は、試験開始から5分までに±5 Paとなり、試験開始から10分までに±3 Paとなるように調整する。
  - ハ. 試験面の圧力は、試験体下端から500mmの高さで0となるような勾配を有するものとする。ただし、試験体の上端で20Paを超えないように中立軸高さを調整する。防火ダンパー等のように試験面の面積が小さい場合にあっては、試験面前面に20Paを超えない正圧がかかるように調整する。

## 5. 測定

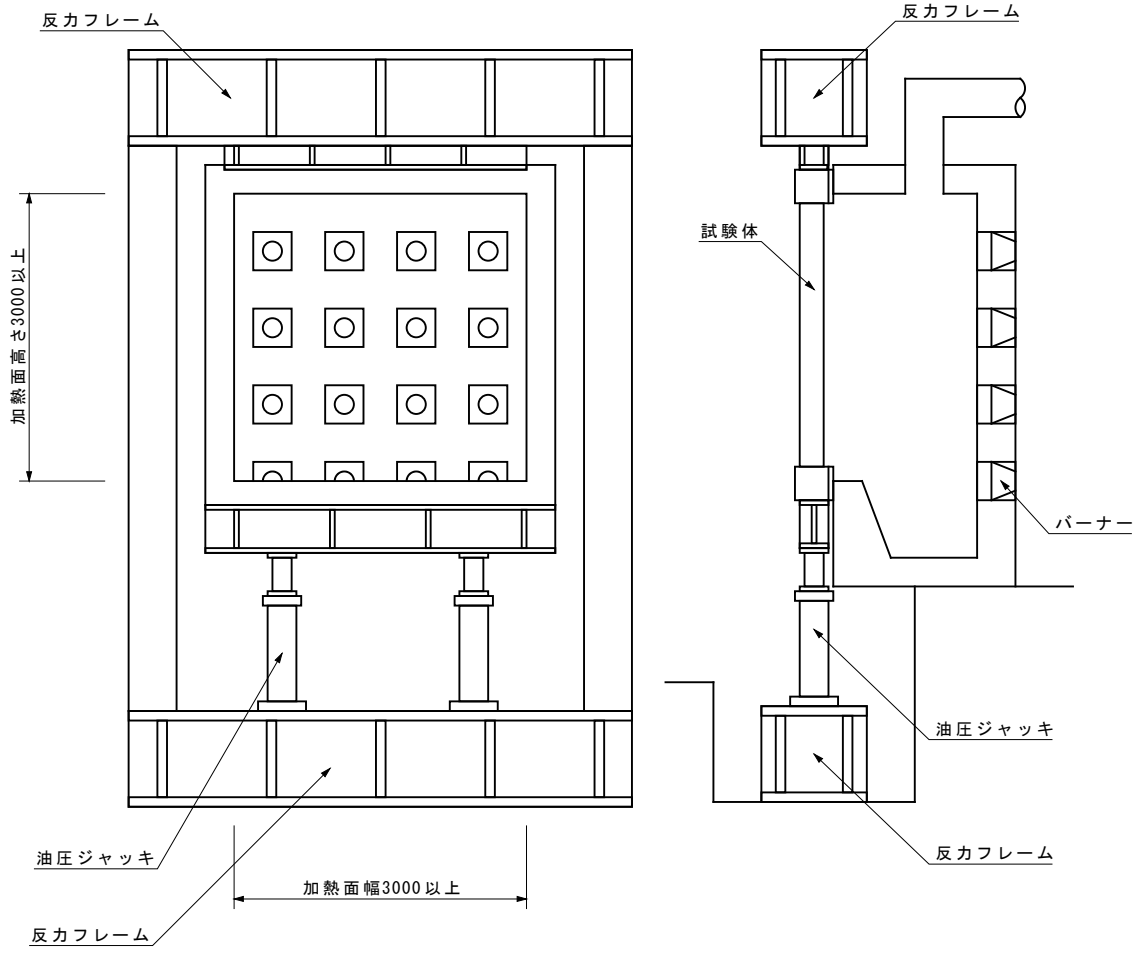
- (1) 温度の測定は、1分以内ごとに行うものとする。
- (2) 非加熱面での火炎及び火炎が通る亀裂等の発生の有無について目視観察する。ここで、火炎が通る亀裂等とは、これらを通して、火炎が非加熱面へ出てくるか、又は加熱炉内が目視できるものをいう（以下、同じ。）。

## 6. 判定

加熱試験によって得られた測定値が、次のイからハまでの基準を満足する場合に、その試験体を合格とする。 (ろ)

- イ. 非加熱側へ10秒を超えて継続する火炎の噴出がないこと。
- ロ. 非加熱面で10秒を超えて継続する発炎がないこと。
- ハ. 火炎が通る亀裂等の損傷及び隙間を生じないこと。ただし、防火戸の沓ずり及びシャッターの床に接する部分のすき間(10mm以下)は除外する。





壁用試験装置図(寸法単位:mm)

## 4.7 不燃性能試験方法 (ろ)

法第2条第9号(不燃材料)の規定に基づく認定に係わる性能評価の試験は、4.7.0に規定する適用範囲に応じた試験方法により行う。(ろ)(は)

### 4.7.0 適用範囲

- (1) 本性能評価は、「ガス有害性試験不要材料を定める件(平成28年国土交通省告示第785号)」に規定するガス有害性試験不要材料(以下「ガス有害性試験不要材料」という)にあつては、4.7.1 不燃性試験方法又は4.7.2 発熱性試験方法により行う。(ろ)
- (2) (1)に掲げるもの以外のものにあつては、以下のいずれかの試験方法により行う。(ろ)
  - 1) 4.7.1 不燃性試験方法及び4.7.3 ガス有害性試験方法 (ろ)
  - 2) 4.7.2 発熱性試験方法及び4.7.3 ガス有害性試験方法 (ろ)

### 4.7.1 不燃性試験方法 (ろ)

#### 1. 総 則

不燃性試験は、2に規定する試験体について、3に規定する試験装置を用いて、4に規定する試験条件を与え、5に規定する測定を行い、その測定結果が6に規定する判定基準を満足した場合に、その試験体を合格とする。(ろ)

#### 2. 試験体

- (1) 試験体の材料及び構成は、原則として製品と同一とする。(ろ)
- (2) 試験体は、製品から採取することを原則とする。ただし、製品から試験体を切り出して作製することが、技術的に困難な場合は、実際の製品を適切に評価できるように材料構成や組成、密度等を製品と同じようにして試験体を作製する。(ろ)
- (3) 試験体の個数は、3個とする。
- (4) 試験体の形状及び寸法は、円柱状で、直径44mm±1mm、厚さ50mm±3mmとする。(ろ)
- (5) 製品の厚さと試験体の厚さの調整方法は、次のイからニまでによるものとする。(ろ)
  - イ. 製品の厚さが数種類ある場合は、試験は原則として製品ごとの厚さを対象として行う。ただし、防火上最も不利な厚さが明らかな場合は、その厚さを対象とする。(は)
  - ロ. 製品の厚さが50mm以下の場合は、原則として最小厚さの製品を積み重ねるものとする。ただし、厚さが50mmの製品はそのものとする。試験体の厚さの調整は、重ねた製品のうち1つについてその有機化合物(以下、「有機質」という)が最大となるようにするなど、防火上有利とならないように考慮して削るなどして厚さを調整する。(ろ)(は)
  - ハ. 製品の最小厚さが50mmを超える場合は、原則として試験体に含まれる有機質が最大となるようにするなどして防火上有利とならないように考慮し、切削等し厚さを調整する。(ろ)
  - ニ. 製品の表面が凹凸加工等により平滑でないものは、厚さが最も小さい部分が試験体の中心になるように作製する。
- (6) 壁紙、塗料その他の化粧仕上げ材(以下「仕上げ材」という。)等で数種類の下地材(以下「基材」という。)の表面化粧材として使用され、基材と一体化されて製造される製品の試験体作製方法は、次のイからハまでによるものとする。(ろ)
  - イ. 試験体は、原則として製品と同じ基材を使用し、製造方法等も同じとして製品化されたものを対象にする。ただし、防火上最も不利な仕様が明らかな場合は、その仕様を対象とする。

(は)

ロ. 試験体に使用する基材の厚さは、最小厚さのものを対象に試験体を作製する。

ハ. 製品での基材が数種類ある場合は、以下の基材を標準基材として試験体を作製する。(は)

① 金属板を除く数種類の不燃材料を基材に使用する場合

厚さ12.5mmのせっこうボード(不燃材料)

② 金属板(鋼板等を含む。)及びせっこうボード(不燃材料)を除く数種類の不燃材料を基材に使用する場合 (ろ)

厚さ10mm以下、密度 $0.8\text{ g/cm}^3$ の繊維混入けい酸カルシウム板(不燃材料) (ろ)

③ 金属板(鋼板等を含む。)を基材に使用する場合 (ろ)

厚さ0.27mm(原板厚さ)の亜鉛めっき鋼板

(7) 壁紙、塗料その他の仕上げ材料等で施工現場において基材となる下地材(以下、下地材という。)に施工されるものの試験体作製方法は、次のイからハマでによるものとする。

イ. 試験体は、原則として施工現場で使用する下地材及び施工方法等の施工条件を同一として下地材に施工されたものを対象にする。ただし、防火上最も不利な仕様が明らかな場合は、その仕様を対象とする。(は)

ロ. 試験体に使用する基材の厚さは、最小厚さのものを対象に試験体を作製する。

ハ. 施工現場での下地材が数種類ある場合は、以下の下地材を標準基材として試験体を作製する。(は)

① 金属板を除く数種類の不燃材料を下地材に使用する場合

厚さ12.5mmのせっこうボード(不燃材料)

② 金属板(鋼板等を含む)及びせっこうボード(不燃材料)を除く数種類の不燃材料を下地材に使用する場合

厚さ10mm以下、密度 $0.8\text{ g/cm}^3$ の繊維混入けい酸カルシウム板(不燃材料)

③ 金属板(鋼板等を含む)を下地材に使用する場合

厚さ0.27mm(原板厚さ)の亜鉛めっき鋼板

(8) 試験前に、試験体を温度 $23^\circ\text{C}\pm 2^\circ\text{C}$ 、相対湿度 $50\%\pm 5\%$ で一定質量になるように養生する。

### 3. 試験装置

(1) 加熱炉の構造は、別図1に示すものとする。

(2) 加熱炉の熱源は、原則として定電圧装置を備えた電熱とする。

(3) 熱電対は、別図1のように熱接点を炉壁内面から10mm離し炉壁の高さの中央に設置する。

(4) 加熱炉は、試験体を挿入しない空の状態加熱したとき、熱電対の示度(以下「炉内温度」という。)が、30分以上 $750^\circ\text{C}\pm 5^\circ\text{C}$ に保持できるものとする。

(5) 試験体ホルダーの構造は、別図2に示すものとする。

(6) 試験体ホルダーはニッケルクロム又はステンレス鋼等の耐熱性のある鋼線で作り、その底に同様な耐熱性のある鋼線の細い金網を装着させる。

(7) 試験体ホルダーの質量は $15\text{ g}\pm 2\text{ g}$ とする。

(8) 試験体ホルダーは、外径約6mm、内径約4mmのニッケルクロム又はステンレス鋼等の耐熱性のある管状の支持棒下端から吊り下げられることができるものとする。

### 4. 試験条件

(1) 試験時間は、試験体挿入後20分間以上最終平衡温度に達するまでとする。

- (2) 炉内温度の測定は、JIS C 1605（シース熱電対）に規定される外径1.5mm（1.6mm）のタイプ Kのシース熱電対とし、熱接点是非接地形のものとする。
- (3) 加熱は、あらかじめ試験体を挿入する前に、炉内温度が750℃±5℃で20分間以上安定するよう加熱炉を調整した後に行う。
- (4) 試験体は炉心管の中心部に挿入し、試験体の側面の中心線と熱電対の熱接点の位置がほぼ一致するようにする。

## 5. 測定

- (1) 炉内に試験体を挿入する前に、各試験体の質量を0.1g単位まで測定する。
- (2) 炉内温度を、試験体挿入時から最終平衡温度に達するまでの間測定し、記録する。
- (3) 加熱終了後、試験体をデシケーター中で室温になるまで冷却し、その質量を測定する。試験中及び試験後に炉心管等に脱落した試験体の炭化部分や破片等を回収し、試験体の未燃焼部分として、その質量を上記の質量に加える。

## 6. 判定

加熱試験の結果、次の基準を満足する場合に、その試験体を合格とする。

- (1) 加熱開始後20分間、炉内温度が最終平衡温度を20Kを超えて上昇しないこと。
- (2) 加熱終了後の試験体の質量減少率が30%以下であること。

### 4.7.2 発熱性試験方法 (ろ)

#### 1. 総則

発熱性試験は、2に規定する試験体について、3に規定する試験装置を用いて、4に規定する条件を与え、5に規定する測定を行い、その測定結果が6に規定する判定基準を満足した場合に、その試験体を合格とする。

#### 2. 試験体

- (1) 試験体の材料及び構成は原則として製品と同一とする。
- (2) 試験体は、製品から採取することを原則とする。ただし製品から試験体を切り出して作製することが、技術的に困難な場合は、実際の製品の性能を適切に評価できるように材料構成組成、密度等を製品と同一にして試験体を作製する。
- (3) 試験体の個数は3個とする。
- (4) 試験体の形状及び寸法は、1辺の大きさが99mm±1mmの正方形で厚さを50mm以下とする。
- (5) 製品の厚さと試験体の厚さの調整方法は、次のイからハによるものとする。
  - イ. 製品の厚さが数種類ある場合は、試験は原則として製品ごとの厚さを対象として行う。ただし、防火上最も不利な厚さが明らかな場合は、その厚さを対象とする。(は)
  - ロ. 製品の厚さが50mmを超える場合は、原則として試験体に含まれる有機質の合計質量が最大となるようにする等、防火上有利とならないように考慮し、火炎にさらされるおそれのない裏面側を切削して厚さを調整する。
  - ハ. 製品の表面が凹凸加工等により平滑でないものは、厚さが最も小さい部分が試験体の中心になるように作製する。(は)
- (6) 仕上げ材等で数種類の基材の表面化粧材として使用され、基材と一体化されて製造される製品の試験体作製方法は、次のイ及びロまでによるものとする。(は)
  - イ. 試験体は、原則として製品と同じ基材を使用し、製造方法等も同じとして製品化されたものを対象にする。ただし、防火上最も不利な仕様が明らかな場合は、その仕様を対象とする。(は)
  - ロ. 製品での基材が数種類ある場合は、以下の基材を標準基材として試験体を作製する。
    - ① 金属板を除く数種類の不燃材料を基材に使用する場合  
厚さ12.5mmのせっこうボード（不燃材料）

- ② 金属板（鋼板等を含む）及びせっこうボード（不燃材料）を除く数種類の不燃材料を基材に使用する場合
    - 厚さ 10 mm以下、 $0.8\text{g/cm}^3$ の繊維混入けい酸カルシウム板（不燃材料）
  - ③ 金属板（鋼板等を含む）を基材に使用する場合
    - 厚さ 0.27 mm（原板厚さ）の亜鉛めっき鋼板
- (7) 壁紙、塗料その他の仕上げ材料等で施工現場において下地材に施工されるものの試験体作製方法は、次のイ及びロまでによるものとする。
- イ. 試験体は、原則として施工現場で使用する下地材及び施工方法等の施工条件を同一として下地材に施工されたものを対象にする。ただし、防火上最も不利な仕様が明らかな場合は、その仕様を対象とする。（は）
- ロ. 施工現場での下地材が数種類ある場合は、以下の下地材を標準基材として試験体を作製する。（は）
- ① 金属板を除く数種類の不燃材料を下地材に使用する場合
    - 厚さ 12.5 mmのせっこうボード（不燃材料）
  - ② 金属板（鋼板等を含む）及びせっこうボード（不燃材料）を除く数種類の不燃材料を下地材に使用する場合
    - 厚さ 10 mm以下、密度  $0.8\text{g/cm}^3$ の繊維混入けい酸カルシウム板（不燃材料）
  - ③ 金属板（鋼板等を含む）を下地材に使用する場合
    - 厚さ 0.27 mm（原板厚さ）の亜鉛めっき鋼板
- (8) 試験前に、試験体を温度  $23^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$ 、相対湿度  $50\%\pm 5\%$ で一定質量になるように養生する。

### 3. 試験装置

- (1) 試験装置は、円錐状に形作られた輻射電気ヒーター、点火用プラグ、輻射熱遮蔽板、試験体ホルダー、ガス濃度分析装置及びガス流量の測定のできる排気システム、熱流束計等で構成される（別図3）。
- (2) 輻射電気ヒーターは、 $50\text{ k W/m}^2$ の輻射熱を試験体表面に均一な照射が安定してできるものとする。
- (3) 輻射熱遮蔽板は、試験開始前の輻射熱から試験体を保護できるものとする。
- (4) 試験体ホルダーは、外寸で1辺  $106\text{ mm}\pm 1\text{ mm}$ の正方形で、深さが  $25\text{ mm}\pm 1\text{ mm}$ の大きさで、厚さが  $2.15\text{ mm}\pm 0.25\text{ mm}$ のステンレス鋼製で、上部には1辺  $94.0\text{ mm}\pm 0.5\text{ mm}$ の正方形の開口を中央部に設けるものとする（別図4）。押さえ枠は、内寸で1辺  $111\text{ mm}\pm 1\text{ mm}$ の正方形で、深さが  $54\text{ mm}\pm 1\text{ mm}$ のステンレス鋼製とする。
- (5) 排気システムは、試験温度で有効に機能する遠心式排気ファン、フード、通風口、排気ダクト、オリフィスプレート流量メータ等を備えているものとする。フード下端部と試験体表面との距離は、 $210\text{ mm}\pm 50\text{ mm}$ とし、その状態での排気システムの排気装置は、標準温度と標準圧力に換算した流量が  $0.024\text{ m}^3/\text{s}$ 以上であることとする。排気流量の測定のために、内径  $57\text{ mm}\pm 3\text{ mm}$ のオリフィスを排気煙道内でファンから下流に  $350\pm 15\text{ mm}$ 以上離れた位置に設ける。排気ガス採取を目的として、12個の直径  $2.2\text{ mm}\pm 0.1\text{ mm}$ の穴のあるリングサンプラーをフードから  $685\text{ mm}\pm 15\text{ mm}$ の位置に、穴が流れと反対の方向に向くように取り付ける。又、排気ガスの温度を、オリフィスから上流  $100\text{ mm}\pm 5\text{ mm}$ の位置の排気ダクトの中心部で測定する。
- (6) ガス分析装置は、排気ガス中の酸素、一酸化炭素、二酸化炭素の濃度を連続的に正確に測定できるものとする。
- (7) 点火プラグは、 $10\text{ k V}$ の変圧器あるいは誘導式コイルシステム等から電力を供給できるものとする。スパークの電極間距離は、 $3\text{ mm}\pm 0.5\text{ mm}$ とし、電極の位置を原則として試験体の中心軸上  $13\text{ mm}\pm 2\text{ mm}$ とする。
- (8) 熱流束計は、 $100\text{ k W/m}^2\pm 10\text{ k W/m}^2$ まで測定可能なシュミット・ボルダー型を用いる。熱流束計の熱感知部は、直径  $12.5\text{ mm}$ の円形で、表面の輻射率は  $0.95\pm 0.05$ であるものとする。

### 4. 試験条件

- (1) 試験時間は、試験体表面に輻射熱が照射され、同時に点火プラグが作動し、電気スパークが発生した時点から、20分とする。
- (2) 試験体は、側面と裏面を厚さ  $0.025\text{ mm}$ 以上、 $0.04\text{ mm}$ 以下のアルミニウムはくで包んで押さえ

枠に入れ、さらに裏面側に無機繊維（密度 64～128 kg/m<sup>3</sup>）を充填してから、試験体ホルダーに押し込むものとする。（は）

- (3) 試験中は、輻射電気ヒーターから試験体の表面に 50 k W/m<sup>2</sup> の輻射熱を照射する。
- (4) 排気ガス流量を 0.024m<sup>3</sup>/s に調節する。
- (5) 試験開始までは、輻射熱遮蔽板によって、試験体が輻射熱を受けないようにする。
- (6) 輻射熱遮蔽板を移動する前に、点火用プラグを所定の位置に設定する。

## 5. 測定

- (1) 酸素、一酸化炭素及び二酸化炭素の濃度を 5 秒以内の間隔で測定する。
- (2) 発熱速度（ $q$ ）は、次の式に従って算出する。

イ. ガス分析の測定において、二酸化炭素の吸着剤を用いる場合  
酸素濃度を測定し、次の式に従って算出する。

$$\dot{q} = (\Delta h_c / r_0) \times 1.10 \times C \times \sqrt{\frac{\Delta P}{T_e}} \times \frac{X_{O_2}^0 - X_{O_2}}{1.105 - 1.5X_{O_2}}$$

ここで、

$\Delta h_c$  : 正味燃焼熱 (k J / g)

$r_0$  : 化学量論的な酸素/燃焼の質量比

(ただし、 $\Delta h_c / r_0$  は単位酸素消費量当たりの発熱量として  $13.1 \times 10^3$  k J / k g とする)

$T_e$  : 排気ダクト内のガスの絶対温度 (K)

$\Delta P$  : オリフィス流量差圧 (P a)

$X_{O_2}^0$  : 酸素分析計指示値の初期値 (モル分率)

$X_{O_2}$  : 酸素分析計指示値 (モル分率)

単位面積当たりの発熱速度（ $\dot{q}''$ ）は、

$$\dot{q}'' = \dot{q} / A_s$$

ここで、

$A_s$  : 試験体の初期の暴露面積 (0.0088m<sup>2</sup>)

$C$  (オリフィス係数) は、規定の排気流速の下で、 $q_b = 5$  k W  $\pm$  0.5 k W に相当する流量のメタンを燃焼させた際の酸素濃度（ $X_{O_2}$ ）及び差圧（ $\Delta P$ ）から次の式で計算する。

$$C = \frac{\dot{q}_b}{(12.54 \times 10^3)(1.10)} \sqrt{\frac{T_e}{\Delta P}} \frac{1.105 - 1.5X_{O_2}}{X_{O_2}^0 - X_{O_2}}$$

ここで、

$\dot{q}_b$  : 供給されるメタンの発熱速度 (k W)

$\Delta h_c / r_0$  : メタンの場合は  $12.54 \times 10^3$  k J / k g

$T_e$  : 排気ダクト内のガスの絶対温度 (K)

ロ. ガス分析の測定において、二酸化炭素の吸着剤を用いない場合

酸素濃度、二酸化炭素濃度及び一酸化炭素濃度を測定し、次の式に従って算出する。

$$\dot{q} = (\Delta h_c / r_0) \times 1.10 \times C \times \sqrt{\frac{\Delta P}{T_e}} \times X_{O_2}^a \left[ \frac{\Phi - 0.172(1 - \Phi)X_{CO} / X_{O_2}}{(1 - \Phi) + 1.105\Phi} \right]$$

ここで、 $\Phi$  は酸素消費係数、 $X_{O_2}^a$  は周囲空気中の酸素のモル分率で、次のとおりである。

$$\Phi = \frac{X_{O_2}^0(1 - X_{CO_2} - X_{CO}) - X_{O_2}(1 - X_{CO_2}^0)}{X_{O_2}^0(1 - X_{CO_2} - X_{CO} - X_{O_2})}$$

$$X_{O_2}^a = (1 - X_{H_2O}^0)X_{O_2}^0$$

ここで、

$X_{CO_2}^0$  : 二酸化炭素分析計指示値の初期値 (モル分率)

$X_{CO_2}$  : 二酸化炭素分析計指示値 (モル分率)

$X_{CO}^0$  : 一酸化炭素分析計指示値の初期値 (モル分率)

$X_{CO}$  : 一酸化炭素分析計指示値 (モル分率)

$X_{H_2O}^0$  :  $H_2O$  の初期指示値 (モル分率)

単位面積当たりの発熱速度 ( $\dot{q}''$ ) は、

$$\dot{q}'' = \dot{q} / A_s$$

ここで、

$A_s$  : 試験体の初期の暴露面積 (0.0088m<sup>2</sup>)

$C$  (オリフィス係数) は、規定の排気流速の下で、 $q_b = 5 \text{ kW} \pm 0.5 \text{ kW}$ に相当する流量のメタンを燃焼させた際の酸素濃度 ( $X_{O_2}$ )、二酸化炭素濃度 ( $X_{CO_2}$ )、一酸化炭素濃度 ( $X_{CO}$ ) 及び差圧 ( $\Delta P$ ) から次の式で計算する。

$$C = \frac{\dot{q}_b}{(\Delta h_c / r_0)(1.10)X_{O_2}^a} \sqrt{\frac{T_e}{\Delta P} \left[ \frac{(1-\Phi)+1.105\Phi}{\Phi-0.172(1-\Phi)X_{CO}/X_{O_2}} \right]}$$

ここで、

$\dot{q}_b$  : 供給されるメタンの発熱速度 (kW)

$\Delta h_c / r_0$  : メタンの場合は  $12.54 \times 10^3 \text{ k J} / \text{ k g}$

$T_e$  : 排気ダクト内のガスの絶対温度 (K)

## 6. 判定

加熱試験の結果、次の基準を満足する場合に、その試験体を合格とする。

- (1) 加熱開始後 20 分間の総発熱量が、 $8 \text{ MJ} / \text{ m}^2$ 以下であること。
- (2) 加熱開始後 20 分間、防火上有害な裏面まで貫通する亀裂及び穴がないこと。
- (3) 加熱開始後 20 分間、発熱速度が、10 秒以上継続して  $200 \text{ kW} / \text{ m}^2$ を超えないこと。

### 4.7.3 ガス有害性試験方法 (ろ)

#### 1. 総 則

ガス有害性試験は、2に規定する試験体について、3に規定する試験装置を用いて、4に規定する試験条件を与え、5に規定する測定を行い、その測定結果が6に規定する判定基準を満足した場合に、その試験体を合格とする。

#### 2. 試験体

- (1) 試験体の材料及び構成は、実際のものと同一とする。
- (2) 試験体は、製品から採取することを原則とする。ただし製品から試験体を切り出して作製することが、技術的に困難な場合は、実際の製品の性能を適切に評価できるように材料構成や組成、密度等を製品と同じようにして試験体を作製する。
- (3) 試験体の個数は2個とする。
- (4) 試験体の形状及び寸法は、1辺の大きさが  $220 \text{ mm} \pm 10 \text{ mm}$ の正方形で、厚さは  $50 \text{ mm}$ 以下とする。
- (5) 製品の厚さと試験体の厚さの調整方法は、次のイからニまでによるものとする。
  - イ. 製品の厚さが数種類ある場合は、試験は原則として製品ごとの厚さを対象として行う。ただし、防火上最も不利な厚さが明らかな場合は、その厚さを対象とする。(は)
  - ロ. 製品の厚さが  $50 \text{ mm}$ を超える場合は、原則として試験体に含まれる有機質が最大となるようにするなどして防火上有利とならないように考慮して、火炎にさらされるおそれのない裏面側を切削して厚さを調整する。(は)
  - ハ. 厚さが  $5 \text{ mm}$ 以下の薄い材料は、必要に応じて4.(1)に示す標準板を下地材に用いる。
  - ニ. 製品の表面が凹凸加工等により平滑でないものは、厚さが最も小さい部分が試験体の中心になるように作製する。(は)
- (6) 仕上げ材等で数種類の基材の表面化粧材として使用され、基材と一体化されて製造される製品の試験体作製方法は、次のイ及びロまでによるものとする。
  - イ. 試験体は、原則として製品と同じ基材を使用し製造方法等も同じとして製品化されたものを対象にする。ただし、防火上最も不利な仕様が明らかな場合は、その仕様を対象とする。(は)
  - ロ. 製品での基材が数種類ある場合は、以下の基材を標準基材として試験体を作製する。
    - ① 数種類の不燃材料を基材に使用する場合

- 厚さ 12.5 mmのせっこうボード（不燃材料）
- ② せっこうボード（不燃材料）を除く数種類の不燃材料を基材に使用する場合  
厚さ 10 mm以下、密度  $0.8\text{g/cm}^3$  の繊維混入けい酸カルシウム板（不燃材料）
- ③ 金属板（鋼板等を含む）を基材に使用する場合  
厚さ 0.27 mm（原板厚さ）の亜鉛めっき鋼板
- ④ 数種類の不燃材料及び数種類の準不燃材料を基材に使用する場合（は）  
厚さ 9.5 mmのせっこうボード（準不燃材料）（は）
- (7) 壁紙、塗料その他の仕上げ材料等で施工現場において下地材に施工されるものの試験体作製方法は、次のイ及びロまでによるものとする。（は）
- イ. 試験体は、原則として施工現場で使用する下地材及び施工方法等の施工条件を同一として下地材に施工されたものとする。ただし、防火上最も不利な仕様が明らかな場合は、その仕様を対象とする。（は）
- ロ. 施工現場での下地材が数種類ある場合は、以下の下地材を標準基材として試験体を作製する。
- ① 数種類の不燃材料を下地材に使用する場合（は）  
厚さ 12.5 mmのせっこうボード（不燃材料）
- ② せっこうボード（不燃材料）を除く数種類の不燃材料を下地材に使用する場合  
厚さ 10 mm以下、密度  $0.8\text{g/cm}^3$  の繊維混入けい酸カルシウム板（不燃材料）
- ③ 金属板（鋼板等を含む）を下地材に使用する場合  
厚さ 0.27 mm（原板厚さ）の亜鉛めっき鋼板
- ④ 数種類の不燃材料及び数種類の準不燃材料を基材に使用する場合（は）  
厚さ 9.5 mmのせっこうボード（準不燃材料）（は）
- (8) 試験前に、試験体を温度  $23^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$ 、相対湿度  $50\% \pm 5\%$  で一定質量になるように養生する。

### 3.試験装置

試験装置は、加熱炉、攪拌箱、被検箱、回転かご、マウス行動記録装置から構成される。

- (1) 加熱炉の構造は別図 8 のとおりとし、加熱炉の主熱源は電熱とし、副熱源は、純度 95%以上のプロパンガスとする。
- (2) 試験体の受熱面の大きさは、縦横それぞれ 180 mmとする。
- (3) 加熱炉へは、1次空気供給装置から 3 L/分、2次空気供給装置から 25 L/分の空気を供給できるようにする。
- (4) 攪拌箱の構造は別図 9 のとおりとし、別図 10 の示すように設置する。
- (5) 被検箱の構造は別図 11 のとおりとし、被検箱には別図 11 に示す回転かご 8 個を配置し、攪拌箱とは別図 9 のとおりに設置する。
- (6) 回転かごの構造は、別図 12 のとおりとし、その回転する部分は原則アルミニウム製とし、質量を 75 g 以下とする。
- (7) マウス行動記録装置は、マウスが回転かごを回転させる行動を電氣的に記録できる機能を備えているものとする。

### 4.試験条件

- (1) 1次空気供給装置から 3 L/分、2次空気供給装置から 25 L/分の空気を供給しながら、2.(5)に従って乾燥させた厚さ  $11\text{ mm} \pm 2\text{ mm}$ 、密度  $750\text{ kg/m}^3 \pm 100\text{ kg/m}^3$  の繊維混入けい酸カルシウム板（以下、標準板という）を加熱炉に設置して、初めに副熱源（LPガス）で3分間加熱した後、さらに主熱源（1.5 kW）を加えて3分間加熱する。この際に、別図 8 に示す位置に設置した外径 1.5 mm（1.6 mm）の熱電対（JIS C 1605（シース熱電対）：タイプ K）で測定した排気温度が次の表に掲げる数値を  $20^\circ\text{C}$  以内の誤差で再現できるようにする。ただし、試験開始時の排気温度（以下初期温度という）は、 $50^\circ\text{C}$  以下とする。

経過時間（分）	1	2	3	4	5	6
排気温度（ $^\circ\text{C}$ ）	70	85	100	140	170	195

- (2) 裏蓋を開放して排気温度が  $50^\circ\text{C}$  以下になるように加熱炉を冷却する。
- (3) 被検箱内の温度を  $30^\circ\text{C}$  以下とし、マウス（d d系又は I C R系のメスで週令 4 から 5、体重



- 18 g から 22 g のものとする) を 1 匹ずつ入れた回転かご 8 個を被検箱内に設置する。
- (4) 1 次空気供給装置から 3 L/分、2 次空気供給装置から 25 L/分の空気を供給する。
  - (5) 被検箱からの排気量を 10 L/分とする。
  - (6) 初めに副熱源 (L P ガス) で、3 分間加熱した後、さらに主熱源 (1.5 k W) を加えて 3 分間加熱する。
  - (7) 加熱終了後とともに、加熱炉への空気の供給及び被検箱からの排気を遮断する。

## 5.測 定

加熱を始めてからマウスが行動を停止するまでの時間を個々のマウス毎に、加熱開始後 15 分を経過するまで記録する。

## 6.判 定

加熱試験の結果、次の式で求めたマウスの平均行動停止時間 ( $X_s$ ) の値が 6.8 分以上の基準を満足する場合に、その試験体を合格とする。

$$X_s = \bar{X} - \sigma$$

この式において、 $\bar{X}$  及び  $\sigma$  は、それぞれ次の数値を表すものとする。

$\bar{X}$  : 8 匹のマウスの行動停止までの時間 (マウスが行動を停止するに至らなかった場合は、15 分とする。) の平均値 (単位 : 分)

$\sigma$  : 8 匹のマウスの行動停止までの時間 (マウスが行動を停止するに至らなかった場合は、15 分とする。) の標準偏差 (単位 : 分)

## 4.8 準不燃性能試験方法 (ろ)

令第1条第5号(準不燃材料)の規定に基づく認定に係わる性能評価の試験は、4.8.0に規定する適用範囲に応じた試験方法により行う。(ろ)(は)

### 4.8.0 適用範囲

- (1) 本性能評価は、ガス有害性試験不要材料にあつては、4.8.1発熱性試験方法により行う。(は)
- (2) (1)に掲げるもの以外のものにあつては、4.8.1発熱性試験方法及び4.8.2ガス有害性試験方法により行う。

### 4.8.1 発熱性試験方法 (ろ)

#### 1. 総 則

4.7.2 発熱性試験方法の1.総則と同じ。(ろ)(は)

#### 2. 試験体

- (1) 試験体の材料及び構成は原則として製品と同一とする。
- (2) 試験体は、製品から採取することを原則とする。ただし製品から試験体を切り出して作製することが、技術的に困難な場合は、実際の製品の性能を適切に評価できるように材料構成や組成、密度等を製品と同じようにして試験体を作製する。
- (3) 試験体の個数は3個とする。
- (4) 試験体の形状及び寸法は、1辺の大きさが99mm±1mmの正方形で厚さを50mm以下とする。
- (5) 製品の厚さと試験体の厚さの調整方法は、次のイからハまでによるものとする。
  - イ. 製品の厚さが数種類ある場合は、試験は原則として製品ごとの厚さを対象として行う。ただし、防火上最も不利な厚さが明らかな場合は、その厚さを対象とする。(は)
  - ロ. 製品の厚さが50mmを超える場合は、原則として試験体に含まれる有機化合物(以下、「有機質」という)が最大となるようにするなどして防火上有利とならないように考慮して、火炎にさらされるおそれのない裏面側を切削して厚さを調整する。(は)
  - ハ. 製品の表面が凹凸加工等により平滑でないものは、厚さが最も小さい部分が試験体の中心になるように作製する。(は)
- (6) 壁紙、塗料その他の化粧仕上げ材(以下、仕上げ材という。)等で数種類の下地材(以下、基材という。)の表面化粧材として使用され、基材と一体化されて製造される製品の試験体作製方法は、次のイ及びロまでによるものとする。(は)
  - イ. 試験体は、原則として製品と同じ基材を使用し製造方法等も同じとして製品化されたものを対象にする。ただし、防火上最も不利な仕様が明らかな場合は、その仕様を対象とする。(は)
  - ロ. 製品での基材が数種類ある場合は、以下の基材を標準基材として試験体を作製する。
    - ① 金属板を除く数種類の不燃材料を基材に使用する場合(は)  
厚さ12.5mmのせっこうボード(不燃材料)
    - ② 金属板(鋼板等を含む)及びせっこうボード(不燃材料)を除く数種類の不燃材料を基材に使用する場合  
厚さ10mm以下、密度0.8g/cm<sup>3</sup>の繊維混入けい酸カルシウム板(不燃材料)
    - ③ 金属板(鋼板等を含む)を基材に使用する場合  
厚さ0.27mm(原板厚さ)の亜鉛めっき鋼板
    - ④ 数種類の準不燃材料を基材に仕様する場合  
厚さ9.5mmのせっこうボード(準不燃材料)
- (7) 壁紙、塗料その他の仕上げ材料等で施工現場において基材となる下地材(以下、下地材という。)に施工されるものの試験体作製方法は、次のイ及びロまでによるものとする。
  - イ. 試験体は、原則として施工現場で使用する下地材及び施工方法等の施工条件を同一として下地材に施工されたものを対象にする。ただし、防火上最も不利な仕様が明らかな場合は、その仕様を対象とする。
  - ロ. 施工現場での下地材が数種類ある場合は、以下の下地材を標準基材として試験体を作製する。
    - ① 金属板を除く数種類の不燃材料を下地材に使用する場合

- 厚さ 12.5 mm のせっこうボード（不燃材料）
- ② 金属板（鋼板等を含む）及びせっこうボード（不燃材料）を除く数種類の不燃材料を下地材に使用する場合
- 厚さ 10 mm 以下、密度 0.8g/cm<sup>3</sup> の繊維混入けい酸カルシウム板（不燃材料）
- ③ 金属板（鋼板等を含む）を下地材に使用する場合
- 厚さ 0.27 mm（原板厚さ）の亜鉛めっき鋼板
- ④ 数種類の準不燃材料を基材に仕様する場合
- 厚さ 9.5 mm のせっこうボード（準不燃材料）
- (8) 試験前に、試験体を温度 23°C ± 2°C、相対湿度 50% ± 5% で一定質量になるように養生する。

### 3. 試験装置

4.7.2 発熱性試験方法の3.試験装置と同じ。（ろ）（は）

### 4. 試験条件

- (1) 試験時間は、試験体表面に輻射熱が照射され、同時に点火プラグが作動し、電気スパークが発生した時点から、10分とする。
- (2) 試験体は、側面と裏面を厚さ 0.025 mm 以上、0.04 mm 以下のアルミニウムはくで包んで押さえ枠に入れ、さらに裏面側に無機繊維（密度 64～128 kg/m<sup>3</sup>）を充填してから、試験体ホルダーに押し込むものとする。（は）
- (3) 試験中は、輻射電気ヒーターから試験体の表面に 50 k W/m<sup>2</sup> の輻射熱を照射する。
- (4) 排気ガス流量を 0.024 m<sup>3</sup>/s に調節する。
- (5) 試験開始までは、輻射熱遮蔽板によって、試験体が輻射熱を受けないようにする。
- (6) 輻射熱遮蔽板を移動する前に、点火用プラグを所定の位置に設定する。

### 5. 測定

4.7.2 発熱性試験方法の5.測定と同じ。（は）

### 6. 判定

加熱試験の結果、次の基準を満足する場合に、その試験体を合格とする。

- (1) 加熱開始後 10 分間の総発熱量が、8 MJ/m<sup>2</sup> 以下であること。
- (2) 加熱開始後 10 分間、防火上有害な裏面まで貫通する亀裂及び穴がないこと。
- (3) 加熱開始後 10 分間、発熱速度が、10 秒以上継続して 200 k W/m<sup>2</sup> を超えないこと。

#### 4.8.2 ガス有害性試験方法（ろ）

4.7.3 ガス有害性試験方法と同じ。（は）

## 4.9 難燃性能試験方法 (ろ)

令第1条第6号(難燃材料)の規定に基づく認定に係わる性能評価の試験は、4.9.0に規定する適用範囲に応じた試験方法により行う。(ろ)(は)

### 4.9.0 適用範囲

(1) 本性能評価は、ガス有害性試験不要材料にあつては、4.9.1 発熱性試験方法により行う。

(2)(1)に掲げるもの以外のものにあつては、4.9.1 発熱性試験方法及び4.9.3 ガス有害性試験方法により行う。(ろ)

### 4.9.1 発熱性試験方法 (ろ)

#### 1. 総則

4.7.2 発熱性試験方法の1.総則と同じ。(は)

#### 2. 試験体

4.8.1 発熱性試験方法の2.試験体と同じ。(は)

#### 3. 試験装置

4.7.2 発熱性試験方法の3.試験装置と同じ。(は)

#### 4. 試験条件

(1) 試験時間は、試験体表面に輻射熱が照射され、同時に点火プラグが作動し、電気スパークが発生した時点から、5分とする。

(2) 試験体は、側面と裏面を厚さ0.025mm以上、0.04mm以下のアルミニウムはくで包んで押さえ枠に入れ、さらに裏面側に無機繊維(密度64~128kg/m<sup>3</sup>)を充填してから、試験体ホルダーに押し込むものとする。(は)

(3) 試験中は、輻射電気ヒーターから試験体の表面に50kW/m<sup>2</sup>の輻射熱を照射する。

(4) 排気ガス流量を0.024m<sup>3</sup>/sに調節する。

(5) 試験開始までは、輻射熱遮蔽板によって、試験体が輻射熱を受けないようにする。

(6) 輻射熱遮蔽板を移動する前に、点火用プラグを所定の位置に設定する。

#### 5. 測定

4.7.2 発熱性試験方法の5.測定と同じ。(は)

#### 6. 判定

加熱試験の結果、次の基準を満足する場合に、その試験体を合格とする。(ろ)

(1) 加熱開始後5分間の総発熱量が、8MJ/m<sup>2</sup>以下であること。

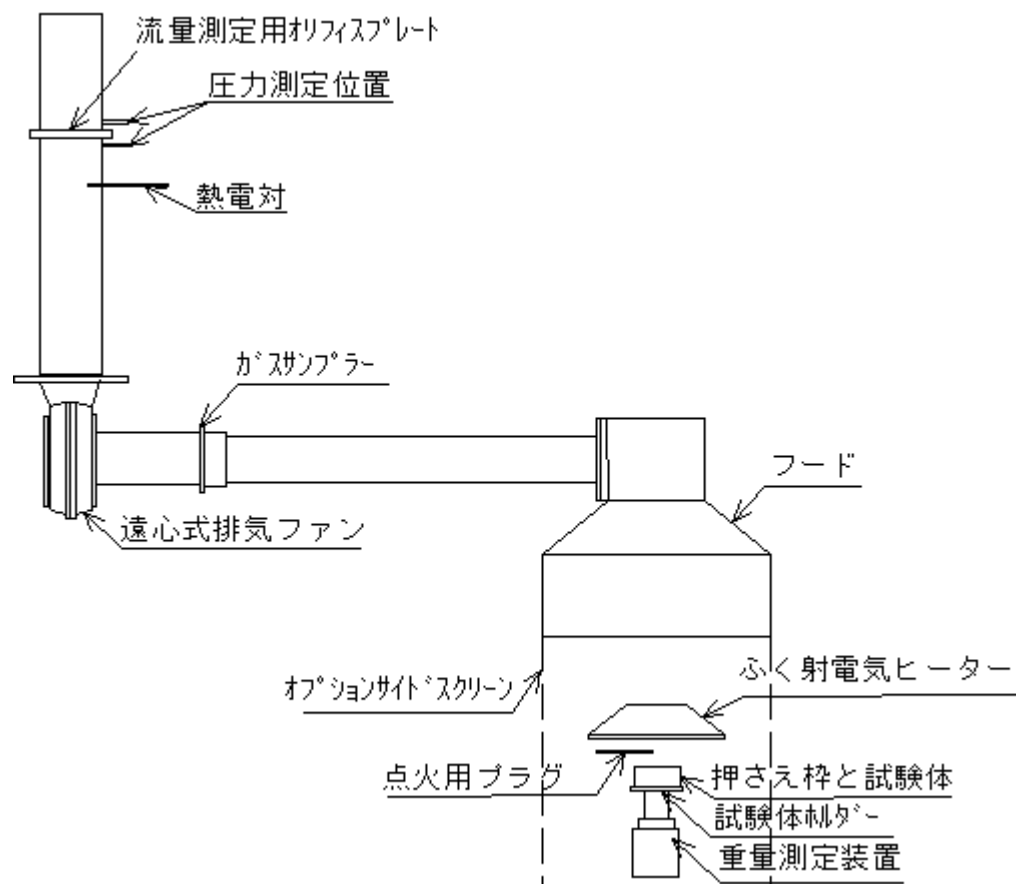
(2) 加熱開始後5分間、防火上有害な裏面まで貫通する亀裂及び穴がないこと。

(3) 加熱開始後5分間、発熱速度が、10秒以上継続して200kW/m<sup>2</sup>を超えないこと。(ろ)

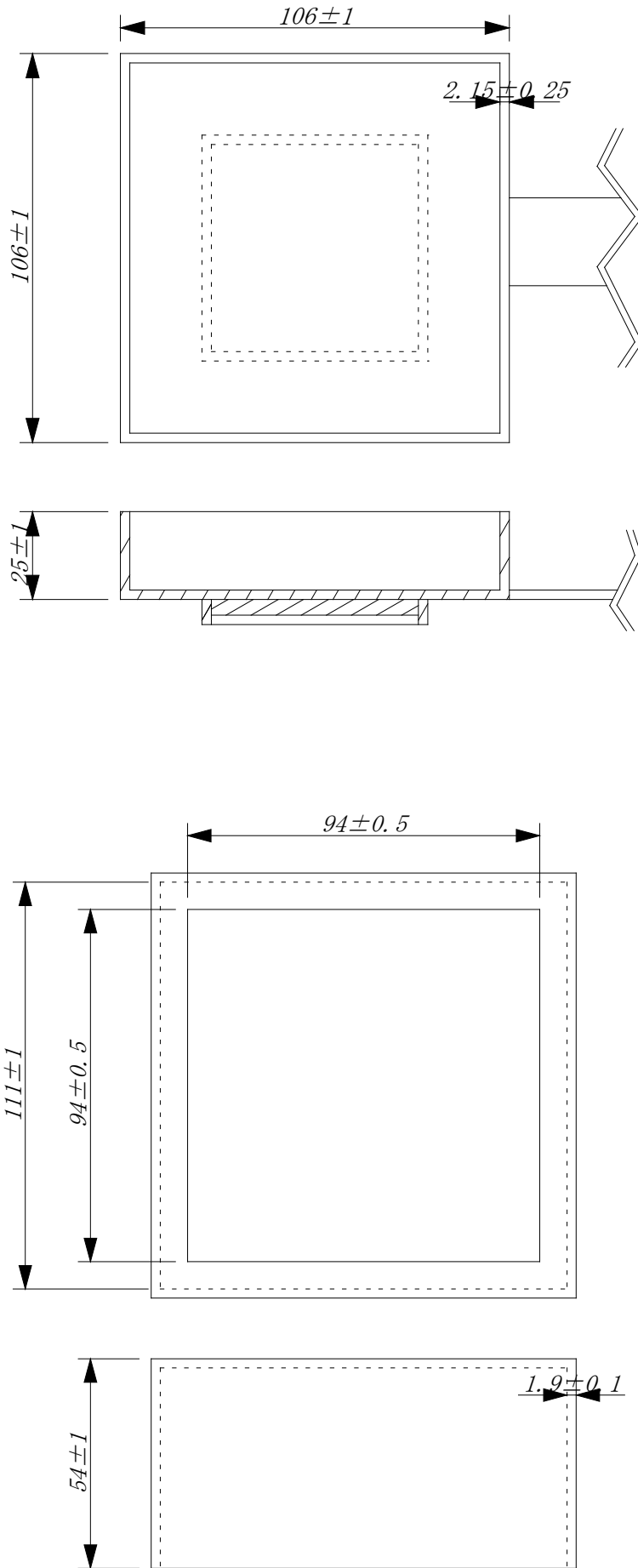
### 4.9.2 ガス有害性試験方法 (ろ)

4.7.3 ガス有害性試験方法と同じ。(は)

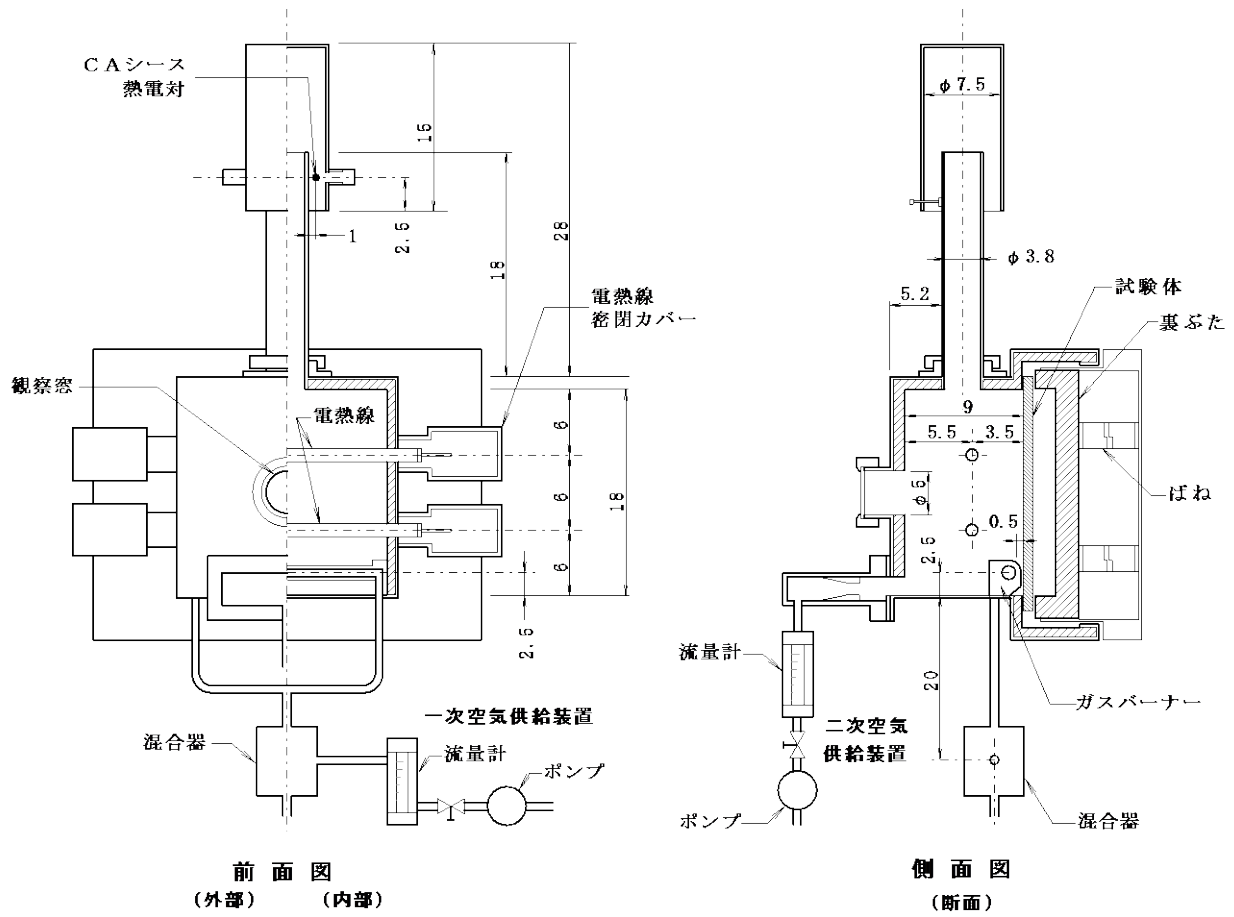




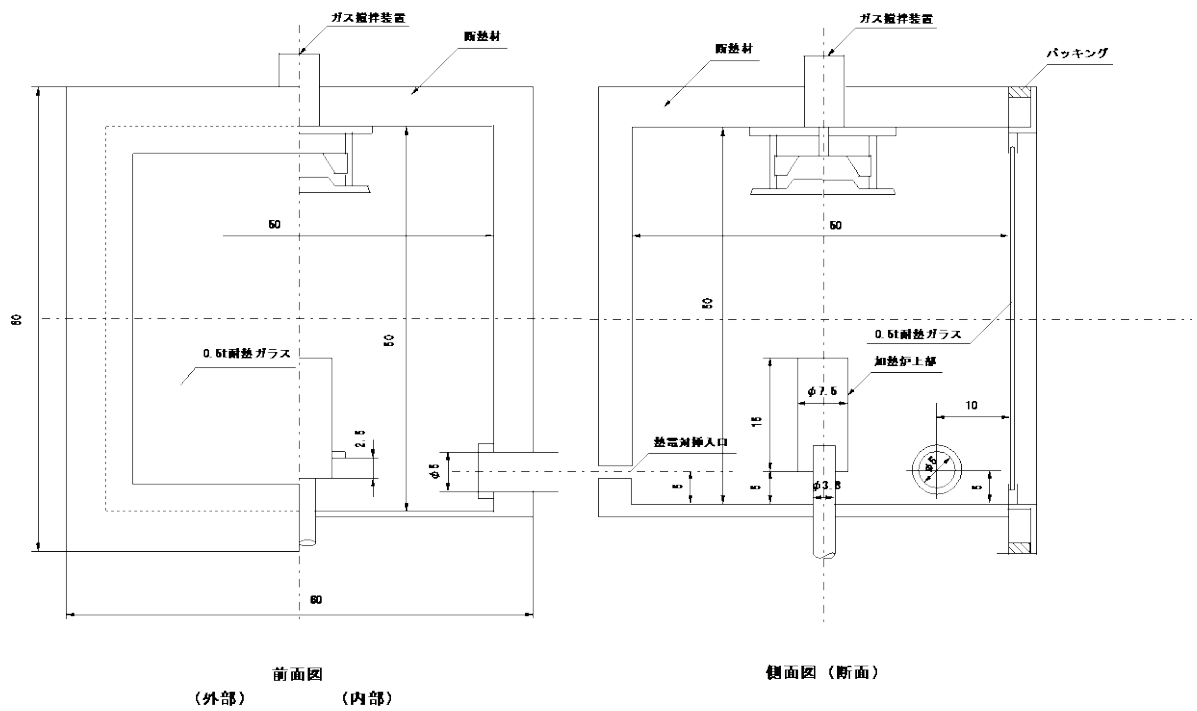
別図3 試験装置概要 (単位はミリメートル)



別図4 試験体ホルダーと押さえ枠 (単位はミリメートル)

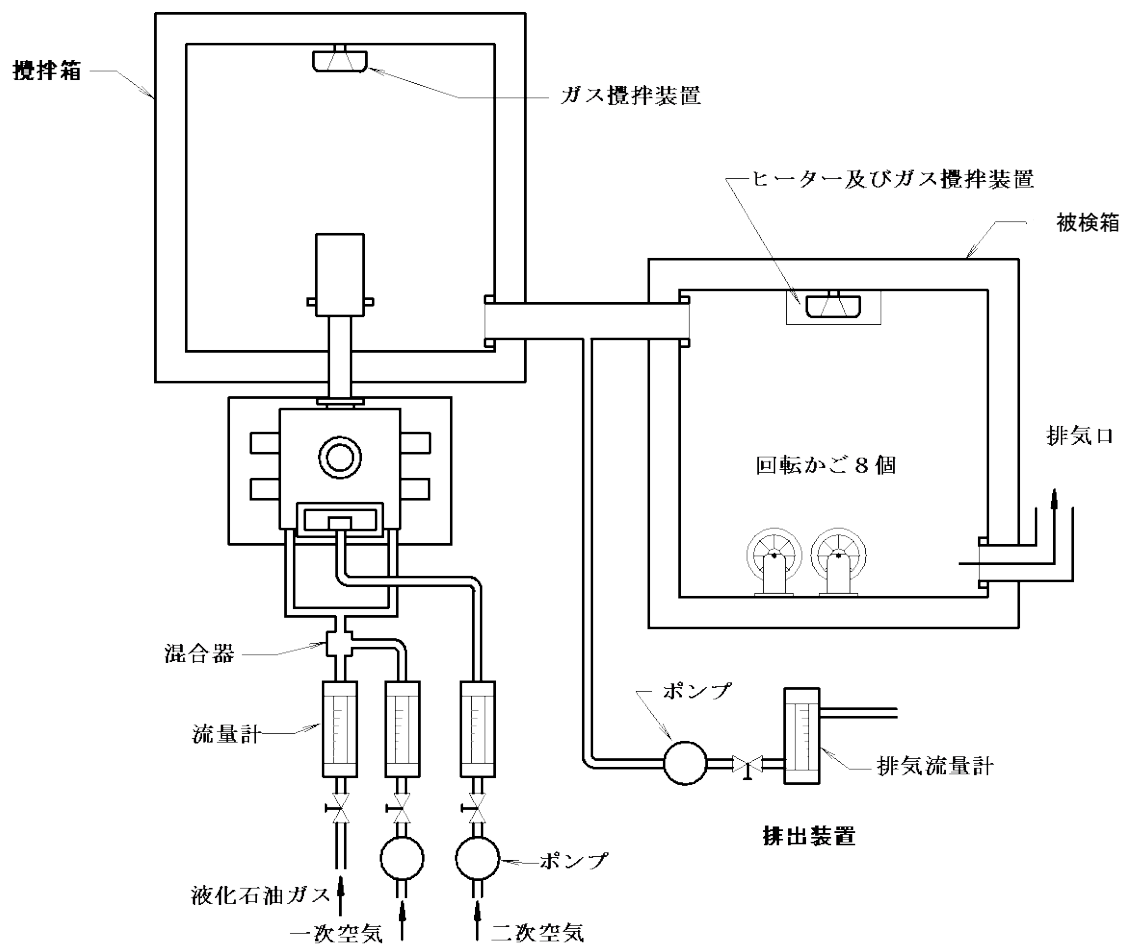


別図5 ガス有害性試験の加熱炉 (寸法単位: cm)

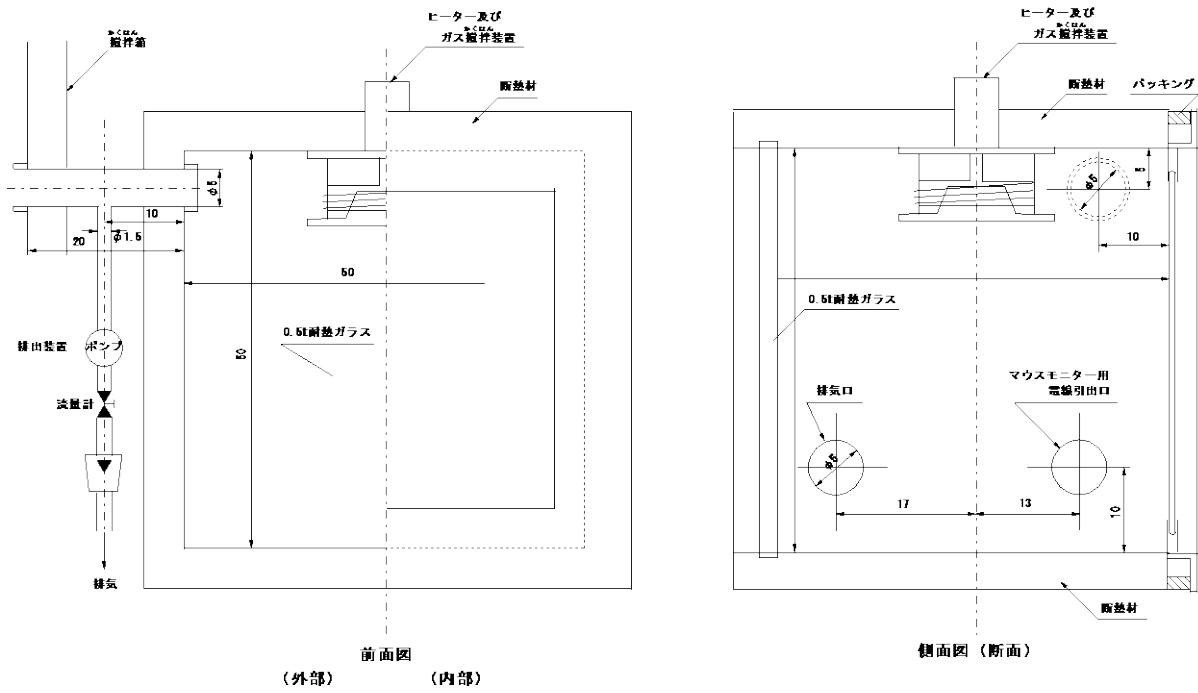


別図6 攪拌箱 (寸法単位: cm)

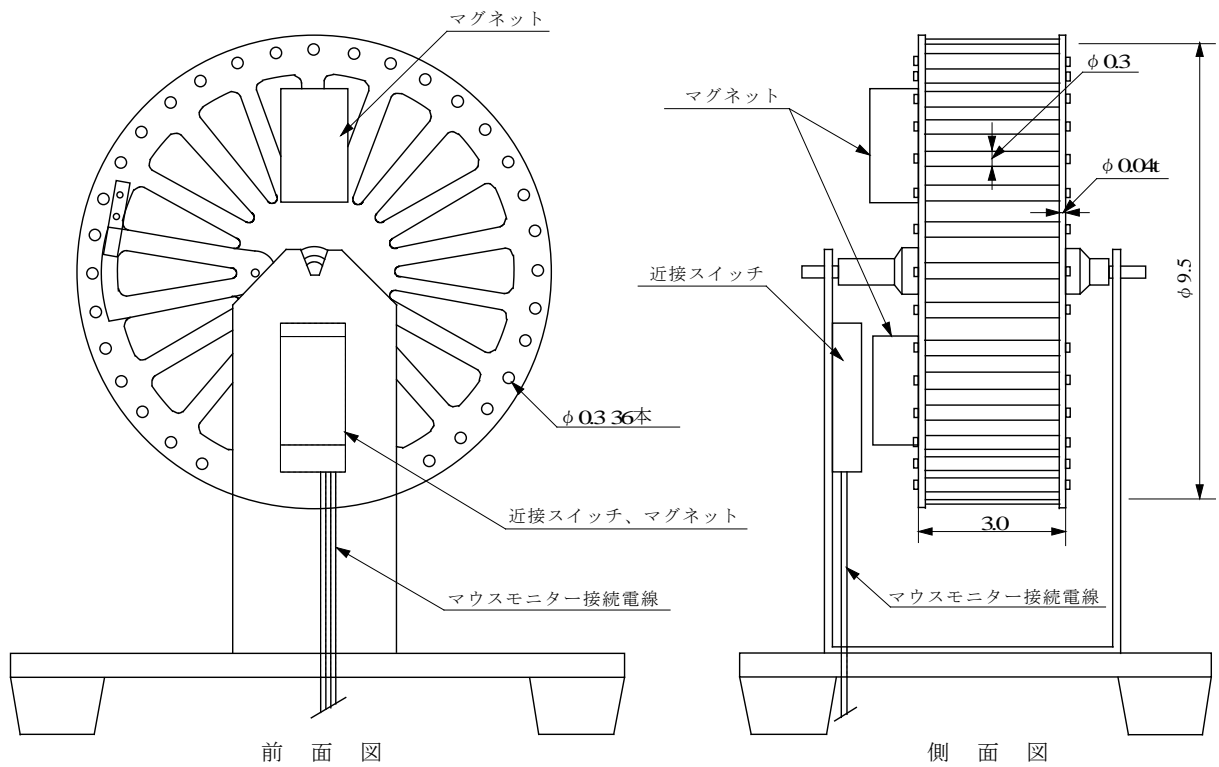




別図7 装置流路図



別図8 被検箱 (寸法単位: cm)



別図9 回転かご (寸法単位: cm) (ろ)

## 5. 性能評価書等 (ろ)

性能評価書及び性能評価判定基準に適合しない旨の通知書は、原則として、次の項目について記述したものとする。ただし、法第2条第9号、令第1条第5号及び第6号の規定に基づく認定に係る評価においては、(8) 施工方法(別添)を除くものとする。様式その他については別に定めるものとする。(ろ)

- (1) 評価機関名、評価番号、評価完了年月日
- (2) 性能評価の区分
- (3) 評価報告(試験結果の概要、考察、評価のまとめ)
- (4) 申請者名(会社名、代表者名、住所)
- (5) 件名(構造方法又は建築材料の名称)
- (6) 構造説明図(別添)
- (7) 構成材料等の仕様(別添)
- (8) 施工方法(別添)