品 質 内 容 証 明 書

マサル工業株式会社

1. 製 品

品 名		メタルエフモール				
種 類		S型	A型	B型	B型セパレート	
品 番	1.0m	MFT010()	MFT110()	MFT210()	MFTS210()	
	1.8m	−	MFT118()	MFT218()	MFTS218()	
	2.0m	−	MFT120()	MFT220()	MFTS220()	

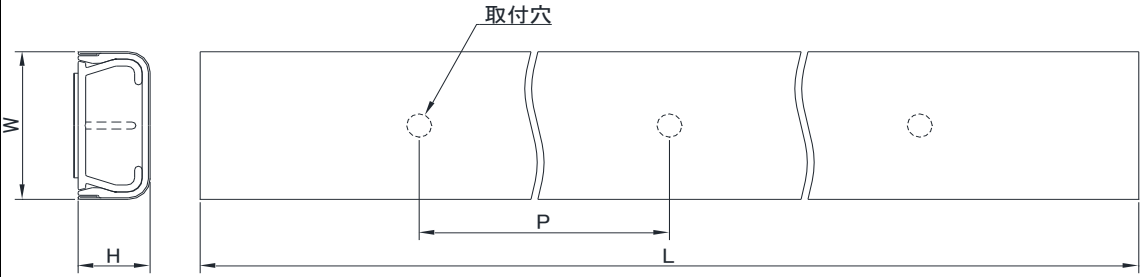
2. 品 質 規 格

外観・構造	反り，曲がりがないこと	両面テープには著しいシワがないこと
	両端は直角に切断され、バリが無く滑らかなこと	塗装のヒビ，汚れ，剥れ等がないこと
	金属キャップ，樹脂カバー，樹脂コアがそれぞれスライドしないこと	樹脂カバーと樹脂コアは欠け，ヒビ，バリ，変形等がないこと

寸法

種類	W	H	P	L	取付穴
S型	16.0 ±0.3	10.0 ±0.3	465.0	1000 $^{+2}_{-0}$	φ 4
A型	25.4 ±0.3	11.5 ±0.3	1.0m：465.0	1.0m：1000 $^{+2}_{-0}$	φ 4
B型	40.4 ±0.3	20.0 ±0.3	1.8m：247.0	1.8m：1800 $^{+2}_{-0}$	4×8長穴
B型セパレート	40.4 ±0.3	20.0 ±0.3	2.0m：214.5	2.0m：2000 $^{+2}_{-0}$	φ 4

寸法測定箇所　　※ 寸法単位 ： mm



B型セパレートタイプの取付穴はセパレータを挟んで2カ所となる。

物性

項目	検査方法	規格値
剥離強度	試験治具に取付けた本体（標準品）に試料を取付け、毎分10mmの速度で試験治具と試料を引き離した時の最大張力を求める。	S，A型 ：14.7N B型 ：17.6N
耐熱・耐寒	300mmに切断した試験片を恒温槽に入れ、70℃で1時間処理した後－20℃まで下げて処理する。これを3回繰り返し、金属ｷｬｯﾌﾟ，樹脂ｶﾊﾞｰ，樹脂ｺｱのｽﾗｲﾄﾞを確認する。	異常のないこと
落錘衝撃	JIS C8306「配線器具の試験方法」により、試料を－6±1℃で1時間処理し、直ちに重量35.8gの鋼球を試験片の端面から10mmの位置に、高さ1mから落下させる。	樹脂部へのヒビ，割れ 嵌合部の外れがないこと
耐食性	JIS Z2371「塩水噴霧試験方法」により、連続して塩水を8時間噴霧し、16時間休止する操作を2回繰り返し、さらに8時間塩水噴霧を行ったときの異常の有無を確認する。	塗装の剥れ、錆び等の異常のないこと
鉛筆硬度	JIS C8305「鋼製電線管」8.4耐食性試験により、硬度Hの鉛筆で20mm以上、3本以上の線を9.8Nの力で書く。	塗膜の破れ、傷がないこと