

品質内容証明書

マサル工業株式会社

1. 製品

品名	ワイヤプロテクタ S形				
号数	0号	1号	2号	3号	4号
品番	SWP0()	SWP1()	SWP2()	SWP3()	SWP4()
号数	5号	特5号	6号	7号	
品番	SWP5()	SWP6()	SWP7()	SWP8()	

2. 品質規格

外観・構造	ヒビ、割れ、欠け、ヒケ等のないこと		曲がり、反り、ねじれのないこと			
	キズ、汚れ、バリのないこと		カバーとコアの間に隙間、段差のないこと			
	異物混入、変色のないこと		縦筋、波打ちのないこと			
寸法	号数	W	H	t1	t2	全長
	0号	13.2 ±0.3	6.4 ±0.3	1.0 ±0.2	0.9 ±0.2	1000 $\begin{smallmatrix} +2 \\ -0 \end{smallmatrix}$
	1号	14.5 ±0.3	7.2 ±0.3	1.5 ±0.2	1.2 ±0.2	1000 $\begin{smallmatrix} +2 \\ -0 \end{smallmatrix}$
	2号	19.0 ±0.3	9.8 ±0.3	1.6 ±0.2	1.4 ±0.2	1000 $\begin{smallmatrix} +2 \\ -0 \end{smallmatrix}$
	3号	22.0 ±0.3	12.4 ±0.3	1.8 ±0.2	1.6 ±0.2	1000 $\begin{smallmatrix} +2 \\ -0 \end{smallmatrix}$
	4号	26.5 ±0.3	13.8 ±0.3	2.0 ±0.2	1.8 ±0.2	1000 $\begin{smallmatrix} +2 \\ -0 \end{smallmatrix}$
	5号	28.0 ±0.3	18.0 ±0.3	2.0 ±0.2	2.0 ±0.2	1000 $\begin{smallmatrix} +2 \\ -0 \end{smallmatrix}$
	特5号	30.0 ±0.3	21.5 ±0.3	2.0 ±0.2	2.0 ±0.2	1000 $\begin{smallmatrix} +2 \\ -0 \end{smallmatrix}$
	6号	52.0 ±0.3	18.0 ±0.3	2.0 ±0.2	2.0 ±0.2	1000 $\begin{smallmatrix} +2 \\ -0 \end{smallmatrix}$
	7号	52.0 ±0.3	14.0 ±0.3	2.0 ±0.2	2.0 ±0.2	1000 $\begin{smallmatrix} +2 \\ -0 \end{smallmatrix}$
寸法測定箇所		※ 寸法単位 : mm				
<p>0～特5号</p>		<p>6号</p>				
<p>7号</p>						

	項目	検査方法	規格値
物 性	圧縮	長さ50mmの範囲に980Nの荷重を1分間加えたときの状態を確認する（※0号、1号のみ）	破壊しないこと （白化除く）
	圧縮	長さ50mmの範囲を毎分1mmの速度で荷重を加え、降伏したときの荷重を測定する（※2号以上）	2646N 以上
	温度試験	50℃及び-10℃の中にそれぞれ30分放置した後、常温に戻し、各部の状態を確認する（※0号、1号のみ）	異常のないこと
	剥離	23±2℃中に1時間以上放置した後、毎分10mmの速度でカバーとコアを剥がした際の最大値を求める（※0号、1号のみ）	29.4N 以上
	剥離	50℃中に30分以上放置し、取り出してすぐに毎分10mmの速度でカバーとコアを剥がした際の最大値を求める（※2号以上）	19.6N 以上
	落錘衝撃	高さ60mmの高さから7kgの重錘を落下させたときの状態を確認する（※2号以上）	破壊しないこと
	加熱収縮	70±2℃中に2時間以上放置した後長さを測定し、変化率を求める（※2号以上）	0.5% 以下
	軟化点	軟化点試験機を用い、カバー、コアのそれぞれにおいて侵入針が0.6mm圧入された際の温度を求める（※2号以上）	76℃ 以上