

熔合用道路交通標線漆之檢驗

日本工業規K 5665-1971

(1974認可)

交通部運輸研究所 編譯

中華民國七十五年四月

日 本 工 業 規 格

標線漆(熔合用)

1. 適用範圍

加熱熔化後供施工用的標線漆（熔合用）（以下簡稱爲標線漆）。

備註：標線漆是以白色或黃色顏料、填充用材料及天然樹脂爲主要原料混合製成經加熱熔化後使用於標線之漆繪。

標線漆之B和C型爲事先混合玻璃珠者，使用前其塗料本體及玻璃珠分別成對裝在各自的容器，俟使用時才予混合，其顏色有白色和黃色兩種。

黃色是依據該年度的塗料用標準色樣本簿（日本塗料工業會編製）的色樣號碼下3位數212而來的。

2. 種 類

標線漆可分爲下列三種：

- A、（不含玻璃珠，開封後就可使用者）。
- B、（在塗膜中含有15~18%的玻璃珠者）。
- C、（在塗膜中含有20~23%的玻璃珠者）。

備註：標線漆B及C在施工時必須在未硬化的塗飾面撒佈玻璃珠，其撒佈的方

法和比例必須依各製造廠商的要求，通常玻璃珠撒佈量以在 1 公長15公分寬之標線上撒佈20 g 為準。

(參考)玻璃珠的性質如表 1

表 1 玻璃珠的性質

在容器中的狀態	不可有潮濕或塊狀或混入異物
容積比重 (20±0.5℃) (使用 XYLENE 時)	2.4 ~ 2.6
黏 度	標準篩網 840 μ 全部篩下 590 μ 殘留 5 ~ 30% 297 μ 殘留 30 ~ 80% 105 μ 殘留 10 ~ 40% 105 μ 篩下 0 ~ 5 %
外 觀	是經由放大10~50倍檢查過的以無色透明的玻璃製成的球狀物，其熔化者、平滑者、突出者、有色者、含有泡者合計不得超過20%以上。
折射率 (20℃) (浸漬法)	1.5 以上
耐 水 性	將10 g 試料和 100me 水在沸騰水浴中加熱 1 小時後加以冷卻時，玻璃珠表面必須很亮，而且中和抽出液所須要的 N / 100 鹽酸必須在 10me 以下。

3. 品 質

標線漆的品質經由本規格 5 之試驗方法試驗後必須符合表 2 的

規定才可。但耐候性的試驗則必須依據 5、14、6 耐候試驗的管理方法，其製成品品質經長期檢驗後(1)，認為適切者才接受其現在的製品。

註(1)：品質的長期檢驗為工業標準化管理的一環，標線漆製造廠商以外的人，對於具 (S) 符號標示的製品即可認定該製品具耐性。適切的關連規格，明示於第13頁。

表 2 品質

項目 \ 種類	A	B	C
比 重	1.8 ~ 2.3		
軟化點 (℃)	80 以上		
不 黏 住 乾 燥 性	3分鐘內必須輪胎不沾上塗料		
塗 膜 的 外 觀	沒有縐紋、膨脹、裂開及剝落的現象，和樣品比較色的差異和黏性必須比樣品為小		
黃 色 度 (白)	0 ~ 0.1		
45度0度擴散反射(白)	75 以上		
耐 磨 耗 性	100 次的磨耗減量必須在 200mg 以下		
壓縮強度 (Kg/cm ²)	120 以上		
耐 鹼 性	浸於氫氧化鈣的飽和溶液18小時也不發生裂痕和變色。		
溶劑不溶物 (%)	—	15 — 18	20 — 23
玻璃珠含有量 (%)			
耐 候 性	經過12個月試驗，縐紋、膨脹、龜裂、剝落、鬆散及色的變化程度必須低於樣品。		

4. 樣 品

樣品是依當事者間的協定而定的，必須具備 1. 所示的組成，且除了塗膜的外觀和耐候性外，並須滿足 3. 品質的規定。

5. 試驗方法

依據日本工業規格 K 5400 (塗料一般試驗法) 的方法。

5.1. 試料採取方法：

依據 JIS K 5400 之 2 的方法。

5.2. 試驗的一般條件：

依據 JIS K 5400 之 3 熔化試料時必須將試驗用需要的試料量入新的金屬、搪瓷或陶瓷容器中，此時如為使用時才混合玻璃珠的塗料，必須按照塗料製造廠商所指定的比率，量取塗料和玻璃珠，並在攪拌試料同時予以加熱熔化，直至溶液呈現均勻氣泡消失後，再將熔化的試料倒入模型製作試驗片，或者倒入事先加熱的薄膜塗料器製作試驗片。

5.3. 比重

將熔化的試料倒入如圖 1 所示的模型，並予冷卻至室溫後自模型中取出做為試驗片 (約 $20\text{mm} \times 20\text{mm} \times 20\text{mm}$)，然後正確量取 1 mg 重量的試驗片，再將事先煮沸並去除氣泡的水注入燒杯中，保持其溫度在 $20 \pm 1^\circ\text{C}$ ，並放還於燒杯架台上。

其次將以吊線綁住的試驗片如圖 2 所示，掛在計量器掛鉤，使試驗片浸於水中正確量取 1 mg 的重量。

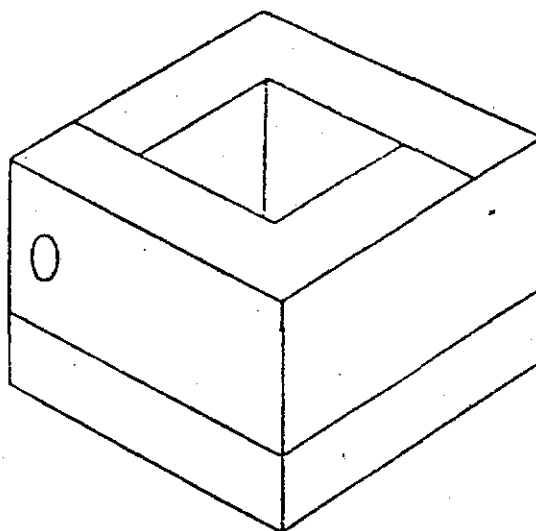
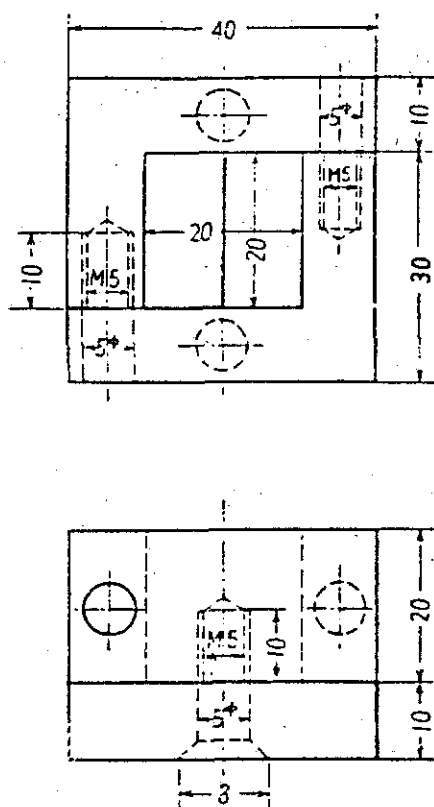
以同樣的方法量取吊線的重量後依下式求出比重。

圖 1 模型圖例

K 5665-1971

單位 mm

材質 SUS 27



$$S = \frac{W}{W - W_1 + W_2}$$

其中 S : 比 重

W : 試驗片的重量 (g)

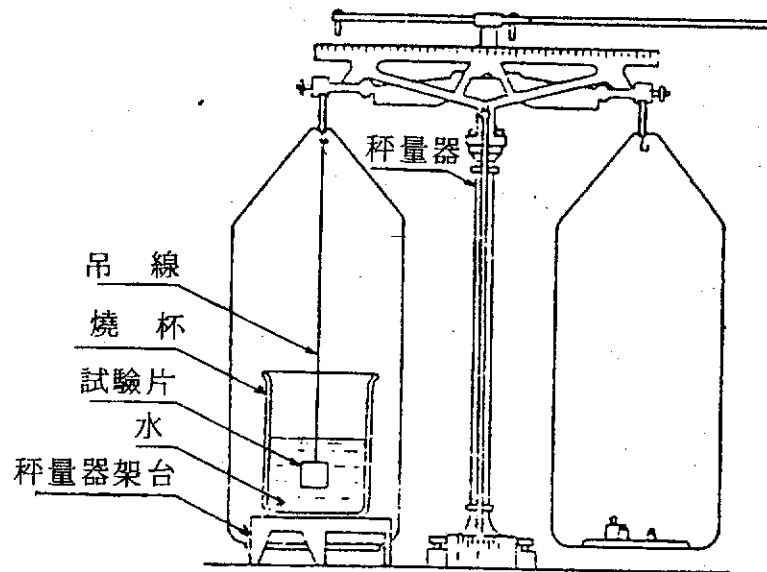
W₁ : 吊試驗片浸於水中時的重量 (g)

W₂ : 吊 線 的 重量 (g)

54. 軟化點

將熔化的試料注滿於放置在平坦金屬板上的環(2)中，並注意防止其起泡，俟冷卻後以略為加熱的小刀切除包括環上端自平面隆起的部份。

圖 2 比重測定裝置一例



其次將支持器(3)放入玻璃容器(徑 85mm 以上，高 127mm 以上)中，注入甘油至深度 90mm 以上，並將裝滿鋼球(徑 9.5mm 重量 3.5 g)和試料的環浸於甘油中。

將甘油的溫度保持在 $15\sim 35^{\circ}\text{C}$ 15分鐘，然後將鋼球放於杯中試料表面的中央，並將其放置於支持器上的定位。

並自杯的上端與甘油的表面保持 50mm 的距離，插入溫度計(4)，將溫度計水銀球中心位置調整至和杯中心同樣的高度，然後對容器加熱。

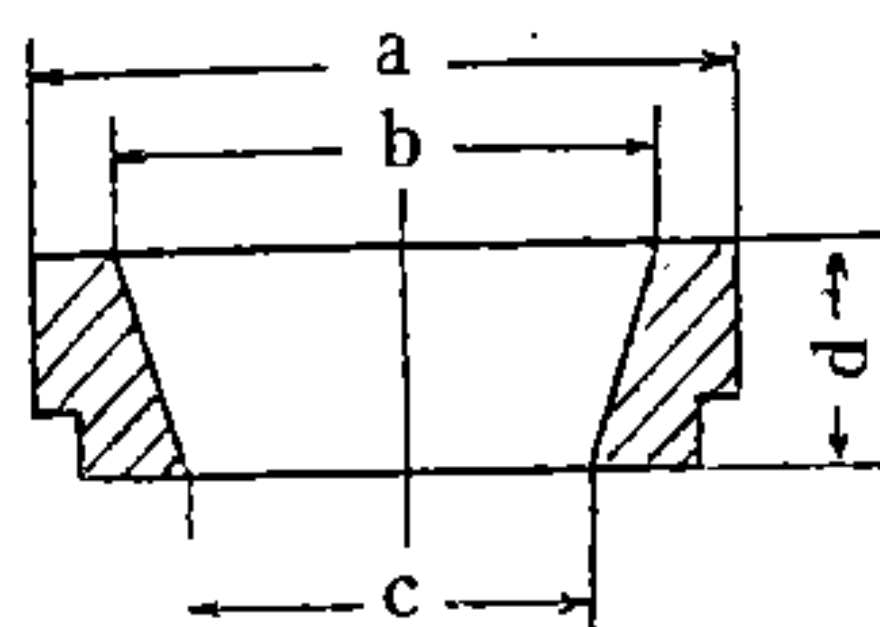
加熱時為求其均勻加熱，酒精燈的火焰必須調整在容器底部中心和緣的中間。

俟加熱至 40°C 後甘油溫度的上昇率必須為每分鐘 $5.5 \pm 0.5^{\circ}\text{C}$ ，當試料漸漸軟化自杯中流落時，其流落至接觸到底板時的溫度，即為其軟化點。

表 3 環的尺寸

單位：mm

外徑 (a)		20.5 ± 0.5
內徑	頂部 (b)	17.5 ± 0.1
	底部 (c)	15.9 ± 0.1
高 (d)		6.4 ± 0.1



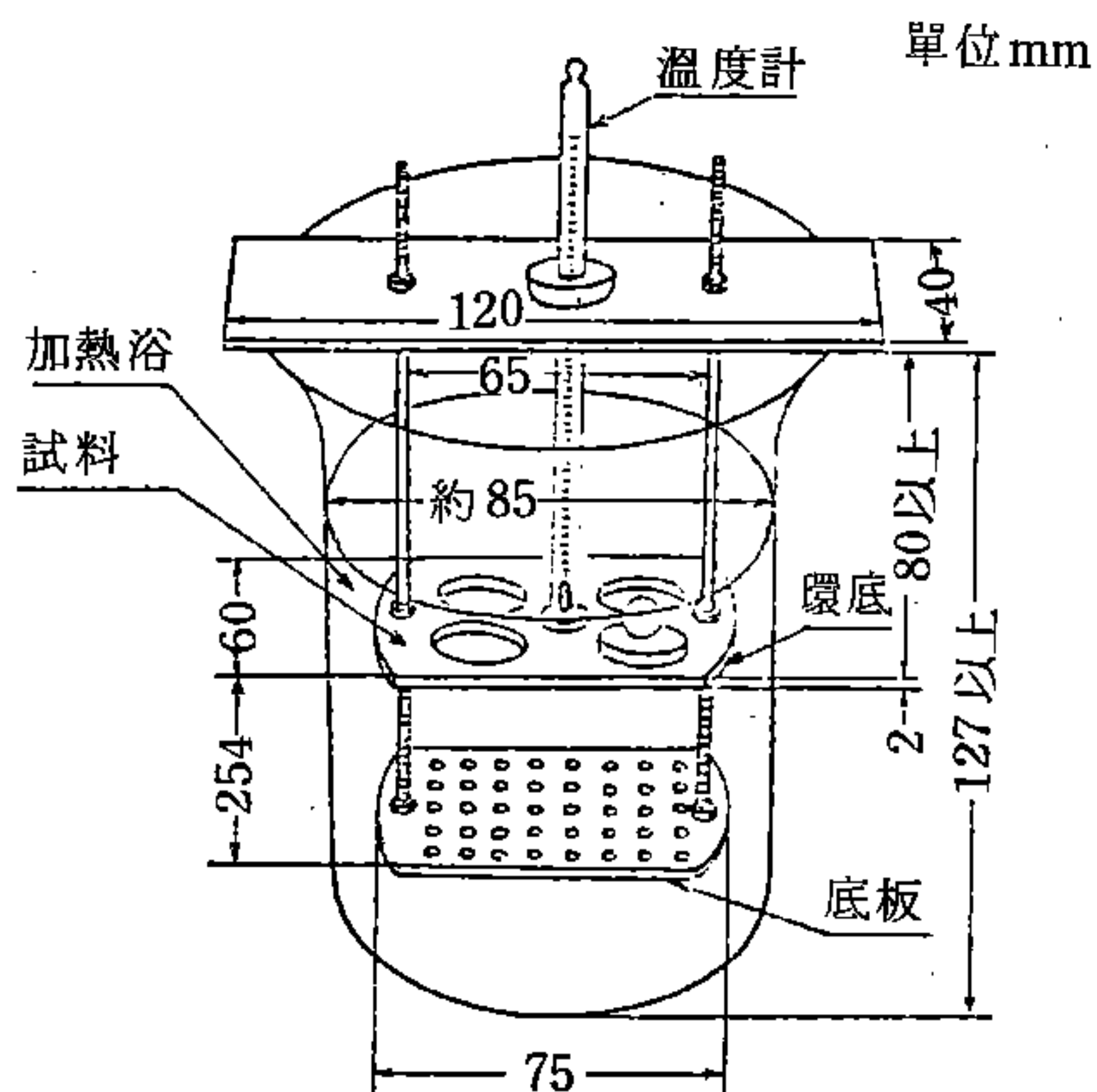
軟化點的測定必須實施 2 次以上，取其平均值。

註(2)：環是黃銅製，尺寸如表 3。

(3)：支持器（圖 3）必須能將環保持水平，並固定於容器上緣下 80 mm 以上，並使之位於底板上方 25.4 ± 0.2 mm 之處，而環中心和溫度計之間的距離則以 17mm 以下為準。

(4)：溫度計必須使用 JISB 7410 (石油類試驗用玻璃製溫度計) 號碼 34 的溫度計。

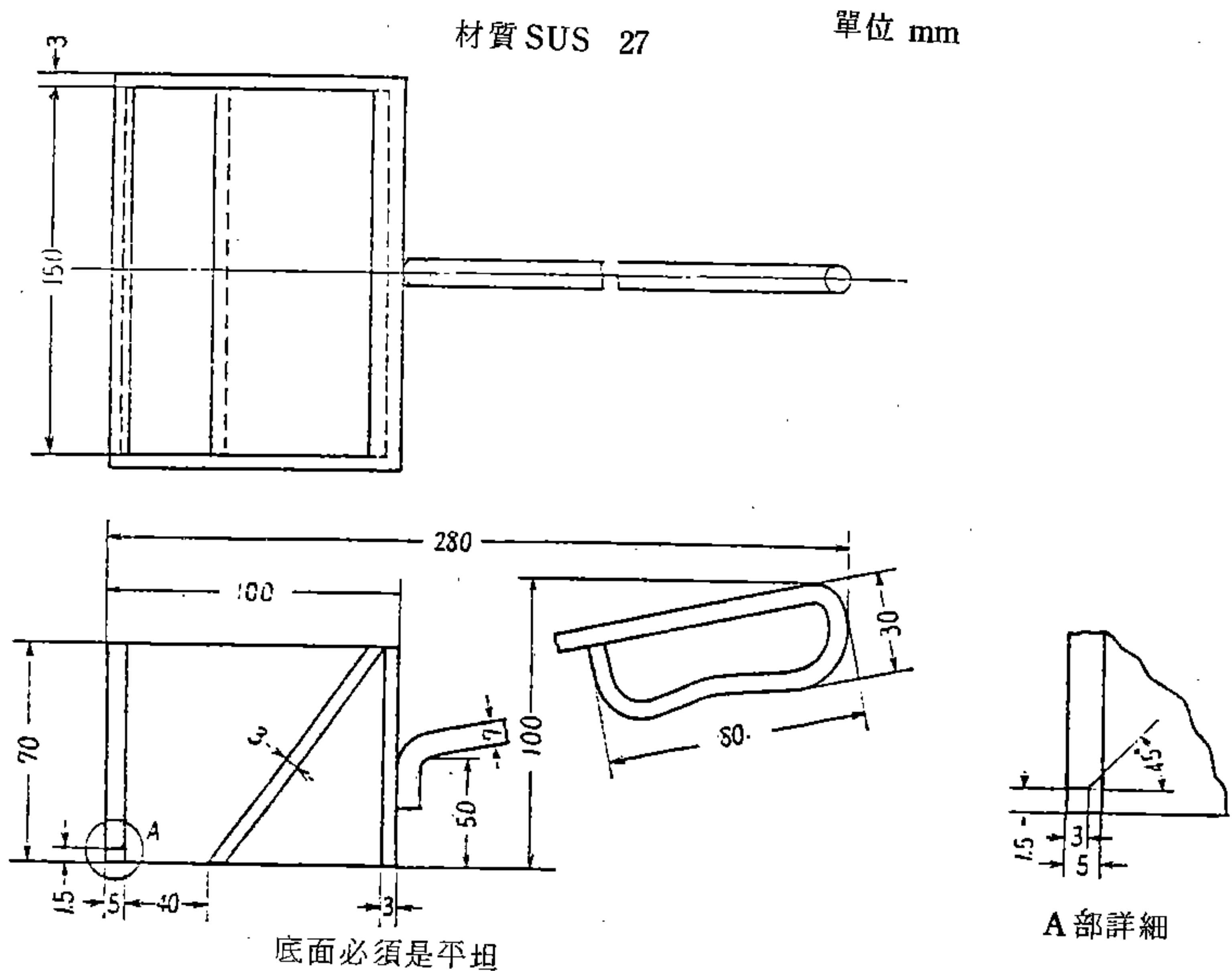
圖 3 支持器



5.5. 不黏著乾燥性

以薄膜塗料器（圖 4）將熔化的試料塗飾於軟鋼板（約 $300\text{mm} \times 150\text{mm} \times 1.6\text{mm}$ ）面，使其平行於短邊，在長邊中央寬度約 150mm 處之薄膜厚度為 1.5mm 。

圖 4 薄膜塗料（FILM APPLICATOR）之一例



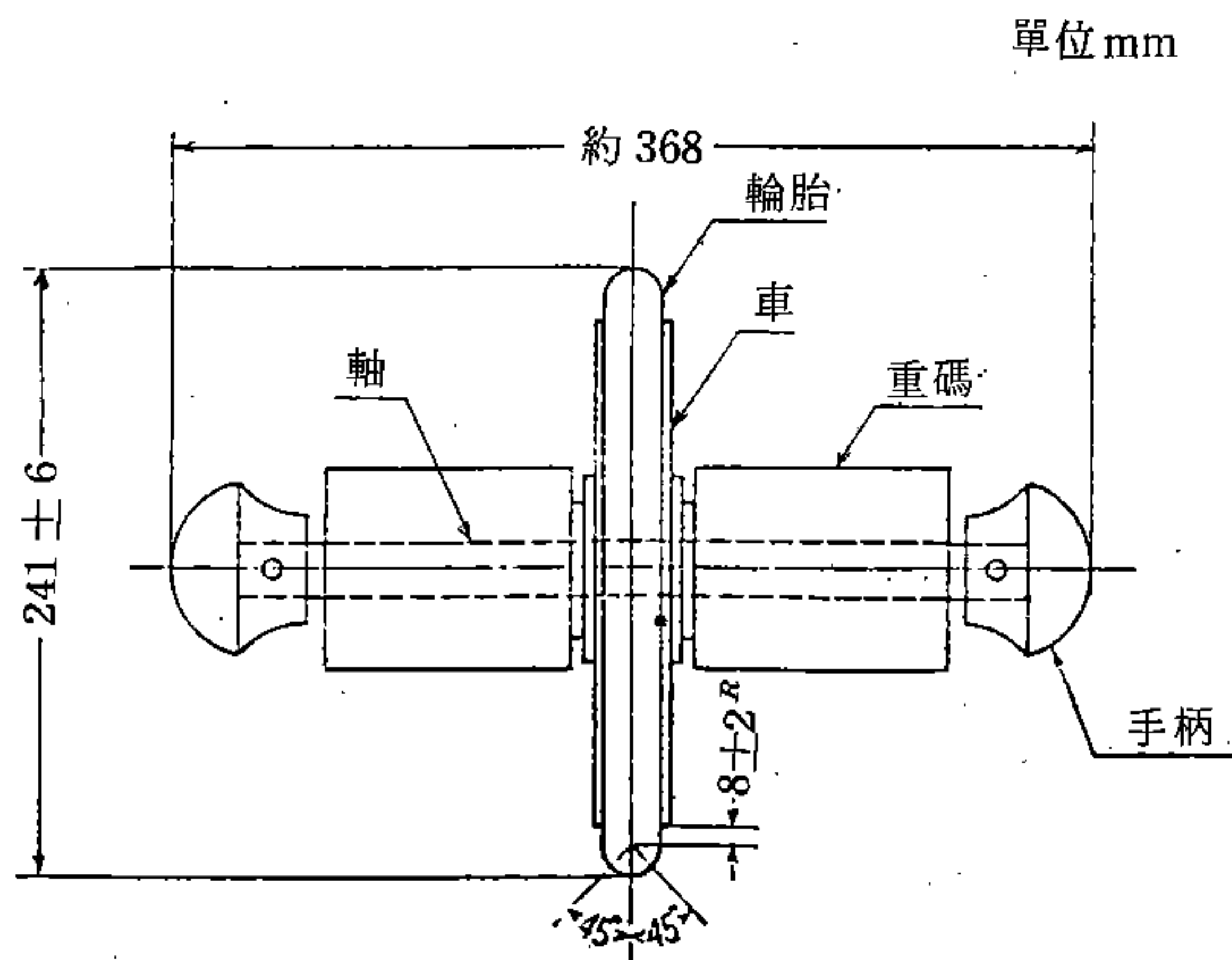
塗完經過 3 分鐘後，立即將試驗用滾筒放置於板短邊中央部份的一端，並向他端軋壓一秒鐘(b)，然後即刻以肉眼檢查試驗用滾筒的輪胎，若塗料未附吸於輪胎時即稱為“3 分鐘塗料

未吸附於輪胎”。

註(5)：試驗用滾筒形狀如圖 5 所示，裝有合成橡膠的平滑輪胎中心有軸，其兩端設有手柄，滾筒的總重量為 $15.8 \pm 0.2 \text{ kg}$ ，輪胎兩邊的重量相等。

試驗後應以沾濕丙酮或丁酮的布擦拭輪胎以保持乾淨。

圖 5 試驗用滾筒



註(6)：用滾筒做軋壓試驗時，應以雙手輕輕地握住手柄，以防止滾筒以外的重量加於塗料飾面，同時依圖 6 所示的方向以同樣的速度軋壓。

5.6. 塗膜的外觀

以薄膜塗料器（圖 7）將熔化的試料以約 60mm 的寬 1.5 mm 厚塗飾於軟鋼板（約 150mm × 70mm × 1mm）面

，於放置 1 小時後做為試驗片。

在擴散晝光之下以肉眼檢查試驗片的表面是否有縐紋、不均勻、膨脹、裂開或剝落的現象，同時將其和以同樣方法處理過的樣品塗膜比較，檢查其顏色的差異並以指尖檢查其黏著程度。

5.7. 黃色度

按照 5.6 的方法製作試驗片，並使用 JIS K 5400 的 6.5 之(2)所規定的裝置求出三刺激值 X、Y、Z，再依 JIS K 5400 的 6.5 之(4)的計算方法算出黃色度。

5.8. 45度 0 度擴散反射率

依據 JIS K 5400 之 6.6 之規定，但其試驗片必須比照 5.6 的方法製作。

5.9. 耐磨性

將熔化的試料注入如圖 8 所示的模型，冷卻至室溫後自模型中取出，在其中心位置穿一個直徑約 6.5mm 的孔，以此做為試驗片（直徑約 100mm，厚度約 5mm）。

對於三個試驗片分別依下列的操作方法以 $20 \pm 1^\circ\text{C}$ 加以試驗，求出各個的磨耗減量，取其平均值。

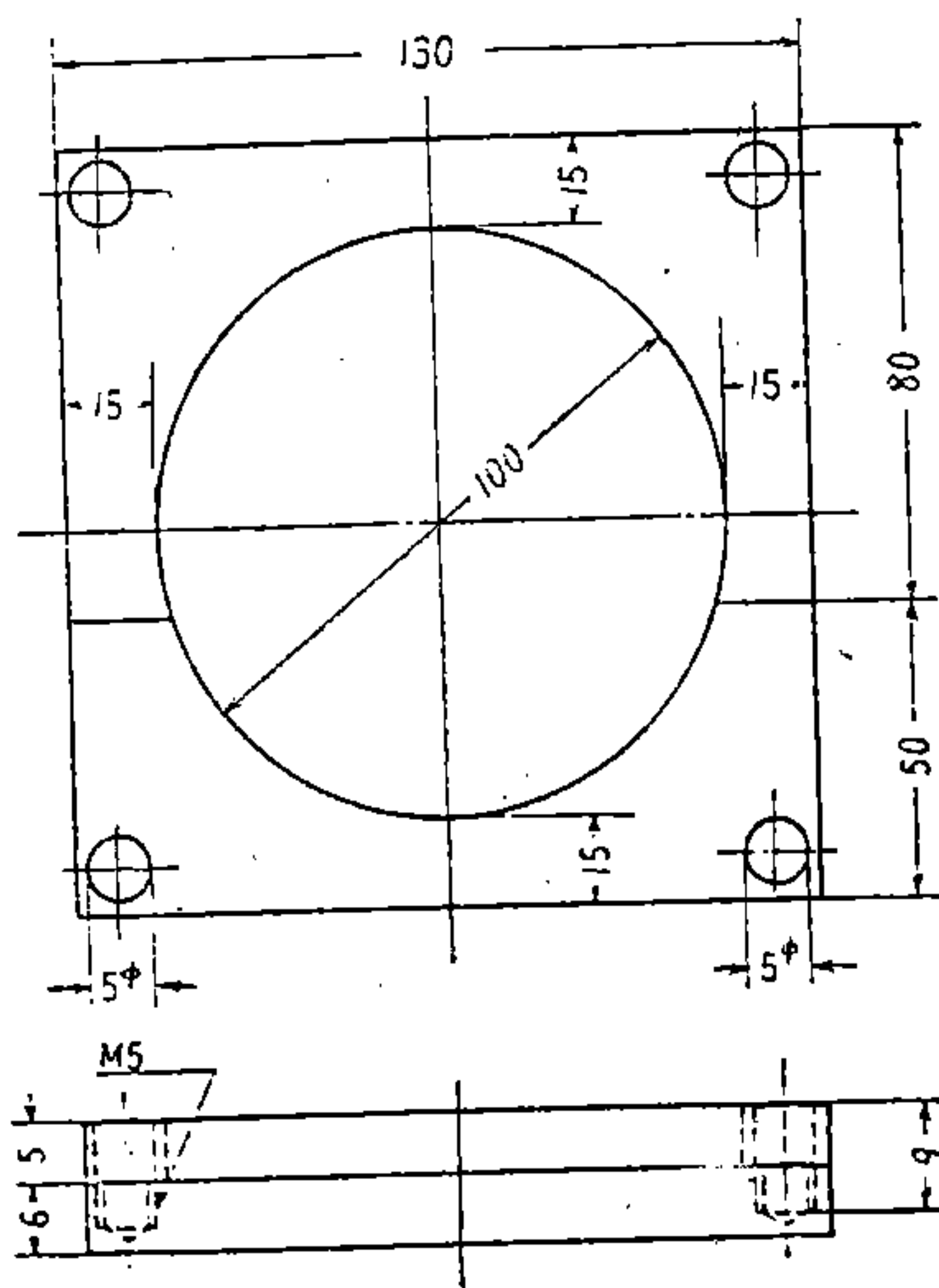
操作方法：

- (1)將成型品朝上放置，保持水平安裝於鉗形磨耗器的支持台。
- (2)將檢定合格的磨紙(8)AA 180 號順著橡膠製圓板的圓周均勻地予以貼上。
- (3)將之嵌入磨耗器的安裝軸，以安裝螺旋加以固定，並在兩個臂上使其分別裝上 250 g 的重碼，能負荷 500 g 的重力。
- (4)以軟管將磨耗器與電動吸塵機予以連接。

圖 8 模型一例

單位 mm

材質 SUS 27



- (5) 將捲有磨紙的橡膠製圓板輕輕地放於試驗片上。
- (6) 將電動吸塵機的吸入口輕輕地下降至試驗片上方，並將其和試驗片之間的距離調節為 1 ~ 2 mm。
- (7) 在磨耗器和電動吸塵機轉動 50 次後予以停止。
- (8) 塗膜的表面如磨得很均勻時，則予更換新磨紙⁽⁹⁾，並進入以下的動作，如仍不均勻則應繼續研磨，俟達到均勻狀態才予更換新磨紙⁽⁹⁾並進入以下的動作。
- (9) 以清潔的布擦拭試驗片後，以化學用秤量器正確量取 1 mg 的重量。

(10)再次將試驗片安裝於支持台，和前面一樣旋轉 200 次後停止，取出試驗片，並以(9)的方法稱量試驗片的重量。

(11)依下式求出磨耗減量

$$A : B / 200 \times 100$$

A：換算為 100 旋轉時的磨耗減量 (mg)

B：以 200 旋轉試驗時的磨耗減量 (mg)

註(7)：鉗形磨耗器必須使用 JIS K 6902 所規定者。

(8)：磨紙的尺寸為長 159 mm x 寬 12.7 mm，檢定方法為 JIS K 6902 2.3.3 規定的方法。

5.10. 壓縮強度

將熔化的試料注入如圖 1 所示的模型，在冷卻至室溫後，以略為加熱的小刀切除包括模型上端自平面隆起的部份後予以取出。使用 100 號磨紙將表面磨成平滑後，做為試驗片 (約 20 mm × 20 mm × 20 mm)。

使用滑動卡尺 (SLIDE CALIPER) 量取長、寬、厚各為 0.02mm 之試驗片。

將試驗片放置於材料試驗機(10)壓縮試驗裝置的基板上，使試驗片和加壓片的中心線在同一垂直線上，且使試驗片的上下表面能和壓縮試驗裝置的加壓面貼合。

為使負荷能垂直加諸於試驗片的成型加壓面，對安裝壓縮試驗裝置於壓桿中央的加壓片以每分鐘 30mm 的速度施加負荷。

試驗片達到扭曲點 (YIELD POINT) 負荷時，依下列

公式量出壓縮強度。

通常試驗是在 20 ± 1 °C下試驗三個試驗片，並取其平均值。但若發現到有異常破壞現象時，試驗值則不能直接採用，必須另行試驗。

$$\sigma = \frac{P}{A}$$

σ ：壓縮強度 (kg/cm²)

P ：扭曲點負荷 (kg)

A ：加壓前的斷面積 (cm²)

註(9)：試驗片的上下面必須是互為平行才可。

(10)：所能保持固定壓桿速度的材料試驗機，對於標準負荷能以容許誤差 ± 1 % 之扭曲負荷在容量的20%以上加以指示者才可，若附有負荷的自動記錄裝置者更方便。

5.11. 耐鹼性

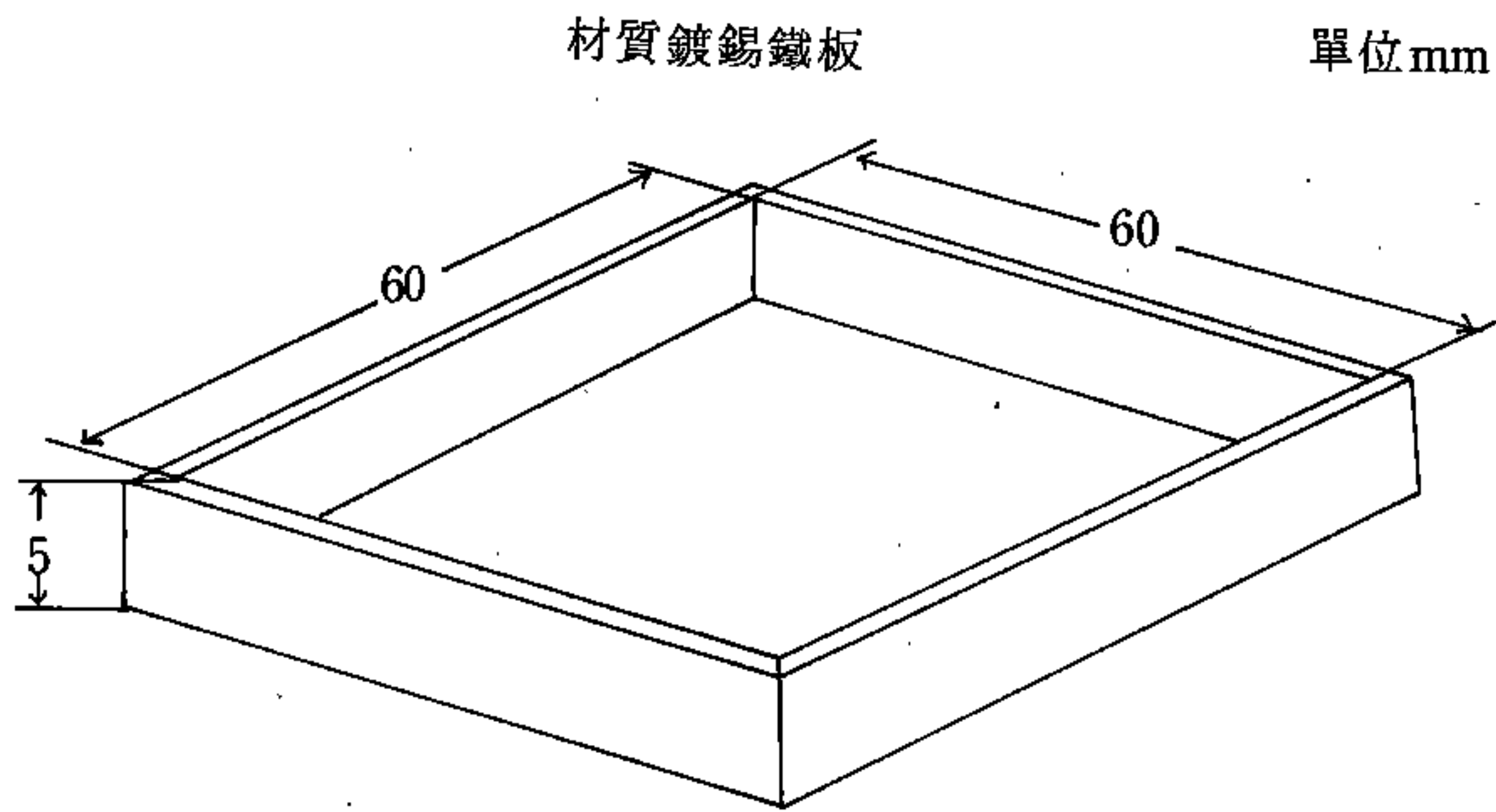
將熔化的試料注入如圖 9 所示的模型，冷卻至室溫後自模型中取出，做為試驗片 (約 60mm × 60mm × 5 mm)。

將氫氧化鈣飽和溶液注入 300ml 裝的高燒杯中使其達到深度約 90mm，將溫度保持在 20 ± 1 °C，並使試驗片全沒於其中後，蓋上燒杯蓋放置18小時。取出試驗片時以水輕輕地清洗，去除水份豎立於室內烘乾 1 小時後，以肉眼檢查是否有龜裂和變色。

5.12. 溶劑不溶物

依據 JIS K 5400 的 8、10之規定，但使用於抽出溶劑不

圖 9 模型之一例



溶物的溶劑的組成則必須依據表 4 之規定。如果爲塗料本體和玻璃珠在使用時才予混合的塗料，則將塗料本體當做試驗的試料使用，而對於塗料本體和玻璃珠的配置則須記錄該項塗料製造廠商所指定的重量比率，然後依下式算出溶劑不溶物品的百分比。

$$A = \frac{B \times C + D \times S}{C \times S + D \times S} \times 100$$

A：溶劑不溶物（%）

B：沉澱管增量（g）

C：塗料本體的重量比率

D：玻璃珠的重量比率

S：試料（g）

表 4 溶劑的組成

組 成	調配比率(容量)
甲 苯	1
丙 酮	1

5.13. 玻璃珠含有量

正確量取約30 g 的試料放入 500ml 裝的鉗形燒杯中，並添加約 150ml 表 5 所示的溶劑，持續攪拌使樹脂溶解，俟玻璃珠沉下後倒出懸濁液，並添加約 500ml 的溶劑。重複操作 3 次溶解和倒出後，再添加 50ml 的丙 並於洗淨後倒出懸濁液。將錐形燒杯放入於沸騰的水中，並予加熱至溶劑完全不殘留為止，經冷卻至室溫後小心地添加約 50ml 的硫酸或約 100ml 的鹽酸（ 1 + 1 ），加蓋加熱約30分鐘，於冷卻後再倒出懸濁液。

其次添加約 300ml 的水加以攪拌後，玻璃珠下沉後倒出液體，再重複 5 ~ 6 次這種水洗的操作，最後添加約 50ml 乙醇（ 99.5 V/V % ）再於洗淨後倒出洗淨液。將錐形燒杯放入沸騰的水中，並予加熱至乙醇完全消失為止。

經確認玻璃珠中沒有其他物質混入後，將玻璃珠移入事先已知重量的計量瓶中，將其放入保持 105 ~ 110 ℃ 的乾燥器中加熱 1 小時，取出放進保乾器（ DESICATOR ）中冷卻後稱其重量，然後依下式求出玻璃珠的含有量。

$$A = \frac{B}{S} \times 100$$

A：玻璃珠含有量（ % ）

B：玻璃珠重量（ g ）

S：試料（ g ）

5.14. 耐候性

依據 JIS K 5400 的 9.4 而來，但試驗條件如下：

項目	名 稱	數量	單位	單 價	複 價
一、	迷你電腦主機及週邊設備（ 終端機、磁碟機、列表機等）	一	套	19,000,000	19,000,000
二、	交通控制軟體系統程式	一	套	2,000,000	2,000,000
三、	通信集中控制系統	一	套	1,000,000	1,000,000
四、	大型地圖板顯示控制系統	一	台	6,000,000	6,000,000
五、	通信解調器	二 四	台	20,000	2,280,000
六、	控制中心電信管線挖掘與配 線全部	一	式	500,000	500,000
七、	控制中心空調設備與裝璜（ 高架地板）	一	式	5,000,000	5,000,000
八、	微電腦號誌控制器	五 七	台	165,000	9,405,000
九、	車輛偵測器（含施工）	十	個	350,000	3,500,000
十、	通信管線埋設及按裝配線工 資	五 七	處	35,000	1,995,000
十一、	控制中心不斷電設備	一	式	600,000	600,000
總 工 程 費		51,280,000			

5.14.1. 試驗板

(1)材料

瀝青板 (ASPHALT BLOCK) (1) (180mm × 180mm × 50mm)

註 11 : 瀝青板的組成與性質如表 5 。

表 5 瀝青板的組成和性質

容 積 比 重 (20℃)		2.1 ~ 2.3
組 成	石油 ASPHALT (%)	6.0 ~ 8.0 (針入度 80 ~ 100)
	骨 材 (%)	94.0 ~ 92.0
骨 材		將碎石、沙及石灰粉
骨材的粒度		標準網篩子 4760 μ 則 100 % 通過 297 μ 則 10 ~ 30 % 殘留 149 μ 則 10 ~ 40 % 殘留 74 μ 則 10 ~ 30 % 殘留 74 μ 則 0 ~ 10 % 通過
成型壓力 (kg / cm ²)		210
成型時的混合物的溫度 (°C)		140 ~ 160
成型後的放置日數 (日)		室內為 10 以上

5.14.2. 塗飾系

(1)底層塗飾

(a)用於塗飾底層的塗料

於製造廠商有指定塗底時才使用所指定的塗底塗料。

(b)塗底塗料的塗飾方法

依照該塗料製造廠商的指定。

(2)表面塗飾

(a)用於塗飾表面的塗料

試料或樣品。

(b)表面塗料的塗飾方法

使用塗底塗料時，先行塗飾塗底塗料，再依該塗料製造廠商所指定的放置時間放置後，分別將熔化的試料或樣品按照 5.5 的方法以薄膜塗料器（圖 4）在試驗板面，平行於長邊塗飾約 150mm 寬、1.0mm 厚的塗膜。若不使用塗底塗料時，則直接塗飾於試驗板上。對於標線漆 B 及 C 則依照 2. 種類的備註，對未硬化的塗面再予撒佈玻璃珠。

5.14.3. 試驗片的處理和片數

(1)試驗片的處理方法

以木板或金屬板包覆週邊和背面。

(2)試驗片的數量

試料和樣品的耐候試驗片各須 3 片，原狀試驗片則只需 1 片，但若已知各耐候試驗片的試驗成績很少不均勻的情形時，耐候試驗片設定為一片也可以。

5.14.3. 耐候試驗片的安裝角度與耐候試驗期間之觀察方式

(1)耐候試驗片的安裝角度

將試驗片的塗面放於上方，和水平面所形成的角度為 0 度。

(2)試驗期間

十二個月。

(3)試驗開始的時期

每年 4 月和10月。

(4)觀察項目和檢查方法

觀察項目以縐紋、不均勻、膨漲、龜裂、剝落、鬆散及變色爲主，各項目均須以水沖洗試驗片後才觀察，而顏色的變化除須將試料和樣品的耐候試驗片和原狀試驗片加以比較外，亦須將試料的情形和樣品的情形加以比較。顏色的不均勻則須將各試料和樣品的耐候試驗片直接予以比較。若在耐候試驗片的表面發現到有附著異物或因損傷而形成的污染、變色和裂開等的缺陷時，應予記錄其狀況以供參考。

5.14.5. 判定

依據 3.品質的表 2 所示的耐候試驗項來判定。

5.14.6. 耐候試驗的管理

(1)耐候試驗的實施

(a)塗料製造廠商實施耐候試驗

塗料製造廠商對於本身所製造的塗料，必須就其規格所定的各個種類，將每年自 4 月起至 9 月，和自 10 月起至下一年 3 月等二期所製造的各期塗料按期分批予以實施耐候試驗。4－9 月期者應於 10 月，而 10 月至翌年 3 月期者則應於 4 月分別實施。自各批抽出試料試驗時必須先對各批規定固定數量，並自該數量中抽取具代表性的試料。這些試料除了供予製造廠商本身用於耐候試驗外，更須自其中抽出 1 個以上的試

料委請公共的試驗機關實施耐候試驗。

(b)塗料用戶實施耐候試驗

塗料用戶對於購進的塗料應在和(a)所列的同一時期依(a)所實施的方法或委請公共試驗機關抽取試料實施耐候試驗，其中各期的試驗開始時間和(a)相同。

(c)公共試驗機關實施耐候試驗

受委託耐候試驗的公共試驗機關應在和(a)同一時期開始進行耐候試驗，並應製成試驗記錄，試驗記錄除了發送給試驗委託者外，也可提供給有關機關做為檔案資料，但除了上列兩者外均不得提供給其他的人。

(d)公共試驗機關

受委託的公共試驗機關係指財團法人日本塗料檢查協會，其實施試驗的地區由該協會選定。

(2)試驗報告的管理

(a)塗料製造廠商的管理

塗料製造廠商本身所實施的耐候試驗報告應自行管理，妥為運用以提高製品品質及改善製造方式及使用方法。

(b)塗料用戶的管理

塗料用戶本身實施的耐候試驗報告應自行保管，妥為運用以保證採購及使用塗料的品質。

(c)公共試驗機關的管理

具權威的機關應建立資料檔案，並妥為運用於塗料工業標準化的業務。

6. 標 誌

標線漆的容器必須明白標示下列事項

- (1)種類及顏色。
- (2)製造工廠或其簡稱。
- (3)出廠期編號。

7. 應注意事項

7.1. 有關耐候試驗管理的臨時措施

公共試驗機關的耐候試驗最早亦須在本規格制定之日的當年4月或10月才能開始實施，若取得權威機關的管理檔案資料需要一年以上的時間時，在此一年多的空檔則需採取臨時措施，由具權威的機關保管製造廠商所實施的耐候試驗報告。若在這段期間未能取得足夠的資料，則須依據 JIS K 5400 的6.16以耐候試驗報告做為補充資料，並據此推定部份的耐候性。至於試驗的樣品則由具權威的有關機關視實情需要予以選定，而試驗則應委請財團法人日本塗料檢查協會實施。

本臨時措施以自制定本規格之日起二年以內為限。

7.2. 標線漆的使用方法

標線漆的使用方法除了本規格規定者外，更由各部廳級機關和地方政府制定有關的法令、條例、規則和注意事項。

使用標線漆的人員固然應遵守上列的指示，並須遵照指示的意義，小心加以處理。

然為試驗或施工而要加熱熔化標線漆時，有時受到加熱溫度、時間及重複加熱的影響，會因樹脂劣化所產生的物性和黏

度變化而引起塗膜不均勻等現象，如此對於加熱熔化的條件必須遵照塗料製造廠商所指示的條件進行操作方可。

參考 1. 規格上規定的品質的意義

在 3. 品質項目中規定的品質如依照工業標準化法製造，且被認定為標準化的部份品質，則於檢查後可用 (S) 符號標示，故對於標示著 (S) 符號的製品不必每批每次試驗全部項目，亦可推定塗料的性能和耐候性。但對於未標示 (S) 符號的製品則無法推定出耐候性或其他實用性能是否適切。

2. 試驗方法和實際使用

本規格是為標線漆的品質及試驗而規定，並不限制實際的塗飾作業。

在實際塗飾時，路面的材質、形狀、組成、表面性質塗飾前路面的處理方法、程度、塗飾時的氣象、路面使用時的環境、條件等等都會影響塗飾的效果。因此從事於實際塗飾時，為求能發揮預期的塗飾效果，對於塗飾前路面的處理、塗料和材料的選擇、塗飾作業時期的選擇、塗料的塗飾量、塗飾工程的進行方法等等均須配合實情做合理的決定。

3. 本規格的品質規定明示之試驗項目所須要的試驗板材質、塗飾試料後處理及試驗日數如下表。本試驗所須要的試料量大約為 2 公斤。

項 目	試 驗 板 的 材 質	試 驗 日 數				
		1	2	3	4	5
5.3 比 重		○—○				
5.4 軟化點		○—○				
5.5 不黏著乾燥性	軟 鋼 板	○—○				
5.6 塗膜外觀	軟 鋼 板	○—○				
5.7 黃色度	軟 鋼 板	○—○				
5.8 45度 0 度擴散反射率	軟 鋼 板	○—○				
5.9 耐磨耗性		○—○				
5.10 壓縮強度		○—○				
5.11 耐鹼性		○—○				
5.12 溶劑不溶物		○—○				
5.13 玻璃珠含有量	ASPHALT	○—○				
5.14 耐候性	BLOCK	○		1 年間		

同一試驗片能共用的試驗項目為 5. 6. 5.7 和 5.8

關連規格： JIS A 5001 (道路用碎石)
JIS A 5008 (鋪裝用石灰石粉)
JIS B 7507 (滑動卡尺) (SLIDE CALIPER)
JIS K 2207 (石油 ASPHALT)
JIS K 5400 (塗料一般試驗方法)
JIS K 5622 (鉛丹防銹塗料)
JIS K 6902 (熱硬化性樹脂化粧板試驗方法)
JIS K 8034 [丙酮 (試藥)]
JIS K 8101 [乙醇 (99.5 v/v %) (試藥)]
JIS K 8180 [鹽酸 (試藥)]
JIS K 8295 [甘油 (試藥)]
JIS K 8575 [氫氧化鈣 (試藥)]
JIS K 8680 [甲苯 (試藥)]
JIS K 8951 [硫酸 (試藥)]
JIS R 6252 (研磨紙)
JIS Z 8801 (標準篩子)

熔合用道路交通標線漆之檢驗

交通部運輸研究所編印

地址：台北市中山區 10484

敦化北路 240 號

電話：7123121～5

劃撥儲金帳號：

工本費：60 元