

発証No. 21K04738 1/1

試験鑑定証明書



2021 年 11 月 4 日

株式会社シュウ 殿

一般財団法人 ケケン試験認証センター
関西事業所

大阪市天王寺区空清町 7 番 5 号

提出の原品についての試験鑑定の結果下記の通りであることを証明します。

TEL: 06-6768-4414

FAX: 06-6768-3349

記

品 色		番 番		SH-A35L-5	
柄		*		----	
試験項目	試験方法	単位	試験	結 果	
単位面積当たりの全質量	JIS L 1021-4: 2020 6.	g/m ²	2517	-----	-----
パイル糸の引抜き強さ	JIS L 1021-8: 2020 8.2	引抜き強さ	(乾燥時) 61.06※ ¹	-----	-----
		変動率	(乾燥時) 9.3※ ¹	-----	-----
		引抜き強さ	(湿潤時) 41.00※ ¹	-----	-----
		変動率	(湿潤時) 12.4※ ¹	-----	-----
引張強さ及び伸び率	JIS L 1096: 2010 8.14.1 A法(カットスリッパ法) 試験機の種類: 定速伸長形 試験片幅: 50mm つかみ間隔: 200mm 引張速度: 300mm/min	引張強さ	(たて) 1198	-----	-----
		伸び率	(たて) 19.5	-----	-----
		引張強さ	(よこ) 1234	-----	-----
		伸び率	(よこ) 14.8	-----	-----
引裂強さ	JIS L 1096: 2010 8.17.1 A法(シングルタング法) a) A-1法 引張速度: 100mm/min	引裂強さ	(よこ糸) 180.0	-----	-----
		引裂強さ	(たて糸) 193.0※ ²	-----	-----
熱及び水による寸法変化率	たて・よこ方向とも5×35cmの試験片を3枚採取し、標準状態下(20℃、65%R.H.)で調湿した後、試験片裏面に約30cmの間隔で2点にマーキングする。次に試験片を50±1℃の水中に24時間浸せきした後、直ちに(1分以内)マーキング間の長さを測定する。続いて、50±1℃に設定した循環式乾燥機内に24時間放置した後、取り出し、直ちに(1分以内)マーキング間の長さを測定する。この作業を3回連続して繰り返し、さらに標準状態下(20℃、65%R.H.)で24時間放置した後のマーキング間の長さを測定する。各時点のマーキングの長さから、最初のマーキング間の長さに対する寸法変化率を算出し、各々3枚の平均間を試験結果とする。	浸せき工程終了後の寸法変化率	(たて方向①) -0.22	-----	-----
			(たて方向②) -0.28	-----	-----
			(たて方向③) -0.33	-----	-----
			(よこ方向①) 0.00	-----	-----
			(よこ方向②) -0.06	-----	-----
			(よこ方向③) -0.17	-----	-----
		加熱工程終了後の寸法変化率	(たて方向①) -0.17	-----	-----
			(たて方向②) -0.33	-----	-----
			(たて方向③) -0.45	-----	-----
			(よこ方向①) 0.00	-----	-----
			(よこ方向②) -0.06	-----	-----
			(よこ方向③) -0.22	-----	-----
		全行程終了後(24時間放置後)の寸法変化率	(たて方向) -0.50	-----	-----
			(よこ方向) -0.39	-----	-----

供試品: タフデッド人工芝

ベロ糸の引抜き強さ: ※¹ 引抜き糸(100-1米と捲縮糸)を一緒に挟んで試験し、2本挟みの測定値を換算した。引裂強さ: ※² たて糸引裂強さ及び「Z」方向が長手の試験片は分岐点から斜めに引裂かれた。

所見及び備考

受 付

20KFC00816

2021 年 10 月 11 日

担当者名

佐 藤 政 弘

