

# 塩水噴霧試験(中性塩水噴霧試験)



一般財団法人

日本建築総合試験所

金属材料および表面処理(めっき、塗装など)を施した金属材料の耐食性を試験します。

## 試験機概要



写真-1 試験機の外観

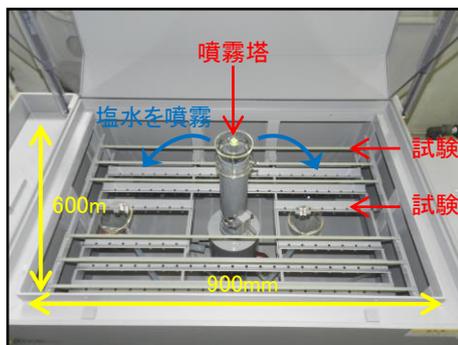


写真-2 試験槽内

- ・試験機:スガ試験機(株)製 STP-90V-2
- ・試験槽内寸法:幅 900×奥行 600×深さ 500mm
- ・試験片の設置可能枚数:最大 48 枚(試験片の寸法が 150×70mm の場合)
- ・試験片の保持角度:15° または 20° (写真-3 参照)

## 試験手順

### ① 試験片の準備

形状寸法は 150×70×1mm の平板が望ましいですが、製品または製品から切り出した部材でも可能です。

### ② 試験片の設置

写真-3 に示すように、保持角度を鉛直線に対して 15° または 20° に設置することが可能です。平板以外の試験片の場合は、設置方法の検討が必要です。

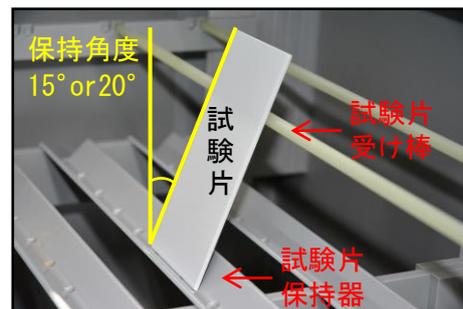


写真-3 試験片の設置例

### ③ 試験開始(塩水の噴霧)

表-1 に示す条件で、中性の塩化ナトリウム水溶液を設定した時間まで連続的かつ均一に噴霧します。

### ④ 試験後の試験片の処理

付着した塩化ナトリウムを流水で流し、乾燥させます。

### ⑤ 試験片の観察および物性試験

塩水噴霧後の試験片について、発錆、塗膜の膨れ、割れおよび剥離など外観に生じた変状を観察します。

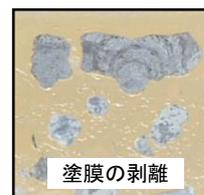
その他、機械的特性の変化を確認するための各種物性試験などご相談下さい。

表-1 試験条件

噴霧室温度	35±2°C
空気飽和器内の水温	47±2°C
約 80cm <sup>2</sup> の水平採取面積における噴霧液の平均採取量	1.5±0.5mL/h
塩水の濃度	50±5g/L
塩水の pH(25±2°C)	6.5~7.2



赤錆の発錆



塗膜の剥離

写真-4 金属材料の変状(一例)

**注) 酢酸塩水噴霧試験およびキャス試験はお受け致しかねます。上記以外の試験条件はご相談下さい。**

【関連規格】 JIS Z 2371 「塩水噴霧試験方法」