



## 試験結果報告書

泰喜建設株式会社 殿

一般財団法人 日本塗装検査協会 西支部  
 支部長 委員会  
 〒573-0164 大阪府枚方市長尾谷町1丁目20番3



依頼No. 247900

報告日: 2025年3月5日

支部長	担当者
西	藤田

品名	EDGE COAT B(EC-101B) Lot No. —	試料受付日	2025年1月17日
		試料採取日	—年—月—日
		試料採取場所	提出
製造者	—	試料数量	1
試験項目	結果		試験方法
引っかき硬度 (鉛筆法)	塑性変形を認めない 最も硬い鉛筆硬度	凝集破壊を認めない 最も硬い鉛筆硬度	JIS K 5600-5-4:1999 引っかき硬度 (鉛筆法)による。
	6H以上	6H以上	

## [塗装仕様]

試験板: 鋼板(150×70×0.8mm)

塗装方法: はけ塗り

塗付量: 0.025kg/m<sup>2</sup>

塗り回数: 1回

養生期間: 5日間

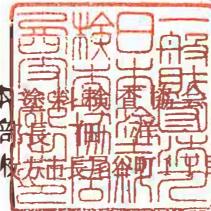
以下余白



# 試験結果報告書

泰喜建設株式会社 殿

一般財団法人 日本塗装検査協会 西支部  
支部長 棚田 20番3  
〒573-0164 大阪府枚方市長尾谷町1丁目



依頼No. 247901

報告日：2025年3月5日

支部長	担当者
棚田	藤田

品名	EDGE COAT B(EC-101B) Lot No. —		試料受付日	2025年1月17日
			試料採取日	—年—月—日
			試料採取場所	提出
製造者	—		試料数量	1
試験項目	試験箇所	結果	試験方法	
付着性 (クロスカット法)	No. 1	分類0	JIS K 5600-5-6 : 1999 付着性(クロスカット法)に準ずる。	
	No. 2	分類0	試験条件 カット数: 格子パターンの各方向で11個 (ます目の数: 100) カットの間隔: 1mm 使用切込み工具のタイプ: 単一切込み工具(手動) 試験数: 1枚あたり3箇所	
	No. 3	分類0		

[塗装仕様]

試験板: 鋼板(150×70×0.8mm)

塗装方法: はけ塗り

塗付量: 0.025kg/m<sup>2</sup>

塗り回数: 1回

養生期間: 5日間

以下余白



## 試験結果報告書

泰喜建設株式会社 殿

一般財団法人 日本塗料検査協会 西支部  
支部長 佃 洋  
〒573-0164 大阪府枚方市長尾谷町1丁目20番3



依頼No. 247904

報告日：2025年3月5日

支部長	担当者
佃	辻

品名	EDGE COAT B(EC-101B) Lot No. —	試料受付日	2025年1月17日
		試料採取日	—年—月—日
		試料採取場所	提出
製造者	—	試料数量	1
試験項目	汚染材料	結果	試験方法
耐汚染性	油性マジック 赤	評価区分：変化なし 汚染の状態： 色及びつやの変化及び膨れ が認められない。	JIS K 5651:2021 アミノアルキド樹脂 塗料 7.23 耐汚染性に準ずる。  汚染材料は依頼者提出品を用いた。
	油性マジック 黒	評価区分：変化なし 汚染の状態： 色及びつやの変化及び膨れ が認められない。	汚染の静置時間：24時間  汚染材料の除去方法 油性マジック、クレヨン： 石油ベンジンを浸した清浄なガーゼで ふき取った後、エタノールで洗い、乾燥した清浄なガーゼで軽くふいた。
	クレヨン 赤	評価区分：変化なし 汚染の状態： 色及びつやの変化及び膨れ が認められない。	サラダ油：清浄なガーゼでふき取った 後エタノールで洗い、乾燥した清浄な ガーゼで軽くふいた。
	クレヨン 黒	評価区分：変化なし 汚染の状態： 色及びつやの変化及び膨れ が認められない。	
	サラダ油	評価区分：変化なし 汚染の状態： 色及びつやの変化及び膨れ が認められない。	

## [塗装仕様]

試験板：鋼板(150×70×0.8mm)

塗装方法：はけ塗り

塗付量：0.025kg/m<sup>2</sup>

塗り回数：1回

養生期間：5日間

以下余白



## 試験結果報告書



泰喜建設株式会社 殿

一般財団法人 日本塗料検査協会 西支部  
 支部長 仲洋  
 〒573-0164 大阪府枚方市長尾谷町14番20番3

依頼No. 247905

報告日: 2025年3月5日

支部長	担当者
仲洋	検査課

品名	EDGE COAT B(EC-101B) Lot No. —	試料受付日	2025年1月17日
		試料採取日	—年—月—日
		試料採取場所	提出
製造者	—	試料数量	1
試験項目	結果	試験方法	
耐薬品性	異常を認めない。	JIS K 5600-6-1:2016 耐液体性(一般的方法) 8方法2(吸収媒体法)に準ずる。 試験液: トルエン 試験時間: 240時間 試験温度: 23±2°C 評価項目: 膨れ、割れ、はがれ、光沢低下、変色	

## [塗装仕様]

試験板: 鋼板(150×70×0.8mm)

塗装方法: はけ塗り

塗付量: 0.025kg/m<sup>2</sup>

塗り回数: 1回

養生期間: 5日間

以下余白



## 試験結果報告書

泰喜建設株式会社 殿

一般財団法人 日本塗料検査協会 西支部  
 支部長 佃洋  
 〒573-0164 大阪府枚方市長尾谷町 20番3



依頼No. 247906

報告日：2025年3月5日

支部長	担当者
佃	藤田

品名	EDGE COAT B(EC-101B) Lot No. —	試料受付日 2025年1月17日
製造者	—	試料採取日 —年—月—日
		試料採取場所 提出
		試料数量 1
試験項目	結果	試験方法
耐洗浄性	異常を認めない。	JIS K 5600-5-11:2014 耐洗浄性に 準ずる。  洗浄の往復回数：10000回 ブラシの総質量：450±1g 洗浄液：0.5%石けん水溶液 評価項目：塗膜の破れ、素地の露出

## [塗装仕様]

試験板：鋼板(300×150×1mm)

塗装方法：はけ塗り

塗付量：0.025kg/m<sup>2</sup>

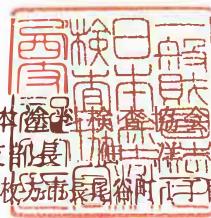
塗り回数：1回

養生期間：5日間

以下余白



# 試験結果報告書



西支部

泰喜建設株式会社 殿

一般財団法人 日本塗装検査協会

支部長 井上洋吉

〒573-0164 大阪府枚方市尾鷲町西丁20番3

依頼No. 247907

報告日: 2025年3月5日

支部長	担当者

品名	EDGE COAT B (EC-101B) Lot No. —	試料受付日	2025年1月17日
		試料採取日	一年一月一日
		試料採取場所	提出
製造者	—	試料数量	1

試験項目	結果	試験方法
ホルムアルデヒド放散量 (mg/L) 7日後	① 不検出(測定下限値0.030) ② 不検出(測定下限値0.030) 平均 不検出(測定下限値0.03)	JIS K 5601-4-1:2012 「塗料成分試験方法—第4部：塗膜からの放散成分分析—第1節：ホルムアルデヒド放散量の求め方」 5. デシケータ法に準拠 依頼者の申し出により、以下の水の量を100mLで行った。 5.8.1 b) 結晶皿の水の量100mL 5.8.6 定量方法 a) 吸光光度法による。 5.9 d) 試験条件：温度23±2°C、湿度(50±5)% 5.9 e) 測定機器：吸光光度計、石英セル、光路長10mm 5.9 f) 空試験の値：0.0005Abs(吸光度) 5.9 g) その他の必要事項 希釈溶剤の有無及び希釈率：希釈なし 塗装回数：1回塗り(はけ塗り) 塗り付け量(希釈前の塗料換算量)： 25g/m <sup>2</sup> 試験板の種類：アルミニウム板
密度 (g/cm <sup>3</sup> )	① 0.954 ② 0.950 平均 0.95	JIS K 5600-2-4:2014 「塗料一般試験方法—第2部：塗膜の性状・安定性—第4節：密度(ピクノメータ法)」による。 但し、使用したピクノメータ：金属製ピクノメータ 試験温度：23±0.5°C 試験期間 2025年1月27日～2025年2月21日

以下余白

2025 年 3 月 5 日

依頼 No.247907

泰喜建設株式会社 殿

## ホルムアルデヒド放散量測定検査証明書

一般財団法人 日本塗料検査協会 西支部



支部長	担当者

登録塗料分類 [ ]

商品名 ; EDGE COAT B (EC-101B)

## 測定条件

項目	条件
希釈率	— で — % 希釈 (外割)
塗付回数	1回塗り (はけ塗り)
塗料密度	0.95 g / cm <sup>3</sup> (23°C)
合計塗付量	25 g / m <sup>2</sup> (希釈前の塗料換算量)
塗付インターバル	— 時間
試験片	150 mm × 150 mm × 2枚 (素材 : アルミニウム板)
実塗装面積	450 cm <sup>2</sup>
養生時間	7日間 (2025年1月27日開始)
養生条件	温度 ; 23°C 湿度 ; 50%
捕集時間	24時間 (捕集終了 : 2025年2月4日)

※ 本様式に記載する測定方法は、JIS K 5601-4-1 : 2012 デシケータ法による。(測定はn=2で実施)

※ 塗付量は、商品の塗装仕様書、商品ラベル等の記載内容の上限値を下回らない量を塗付ける。

※ 測定を実施する場所 (事業所) で試験片の作製を行うこと (試験片作製後の移送不可)。

※ 養生は JIS K 5600-1-6 の標準条件 (温度 23±2°C、湿度 50±5%) により、7日間行う。

## 測定結果 分析日 2025年2月4日

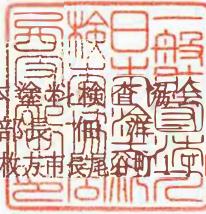
定量方法		吸光光度法		
		デシケータ1	デシケータ2	平均
検量線の傾き F		7.4692		
吸光度又は ピーク面積	A d	0.0010	0.0014	
	A b	0.0005		
濃度 G (mg/L)		不検出	不検出	不検出



# 試験結果報告書

泰喜建設株式会社 殿

一般財団法人 日本塗料検査協会 西支部  
支部長 植田 20番3  
〒573-0164 大阪府枚方市長尾谷町1丁目



依頼No. 248258

報告日：2025年3月5日

支部長	担当者
植田	泰喜

品名	EDGE COAT B(EC-101B) Lot No. —	試料受付日 2025年2月19日
製造者	—	試料採取日 —年—月—日
		試料採取場所 提出
試験項目	結果	試験方法
耐衝撃性 (デュポン式)	異常を認めない。	JIS K 5600-5-3:1999 耐おもり落下性 6. デュポン式に準ずる。  試験条件 撃ち型と受け台の半径: 6.35±0.03mm おもりの質量: 300±1g おもりの落下高さ: 300mm 測定数: 1枚につき1箇所 評価項目: 割れ、はがれ

[塗装仕様]

試験板: 鋼板(150×70×0.8mm)

塗装方法: はけ塗り

塗付量: 0.025kg/m<sup>2</sup>

塗り回数: 1回

養生期間: 5日間

以下余白