



評価第 981-00203402号

評 価 書

建築材料名 ガラス

③網・線入り板ガラス
申請種類 8種類
(評価書別紙参照)

申請者名 セントラル硝子株式会社
所在地 東京都千代田区神田錦町 3-7-1

製造所名 セントラル硝子株式会社 松阪工場
(所在地) 三重県松阪市大口町 1521-2
ISO9001・ISO14001登録工場

納入地区及び
77ヶサービス地区 北海道、東北、関東、中部、近畿、中国、四国、九州
(評価書別紙参照)

申請のあった上記建築材料について、下記のとおり評価する。

平成16年4月1日

社団法人 公共建築協会
会 長 川 上
記



1 評価の結果

本建築材料について、建築材料・設備技術評価委員会が申請資料に基づき評価した結果、次の評価基準を満たしていると思われる。

- (1) 国土交通省大臣官庁官庁官庁官庁「公共建築工事探査仕様書(建築工事編)」16章13節に規定する網・線入り板ガラスの品質・性能が確保されている。
- (2) 適切な品質管理・製造管理が行われている。
- (3) 納入体制が整備されている。

2 評価の前提

申請書により提出された資料には、専断と反する記載がないものとして評価した。

3 評価の有効期間

本評価の有効期間は、平成16年4月1日から平成19年3月31日までとする。

1. 試験の内容

セントラル硝子株式会社から提出された網入板ガラス及び線入板ガラスについて、下記に示す項目の品質試験を行った。

- (1) 外 観
- (2) 防火性能

2. 試験体

2.1 外 観

試験体の商品名、厚さの種類及び寸法等を表-1に示す。

表-1 試 験 体

ガラスの種類	商品名	厚さによる種類	大きさ	製造日	数量
網入磨き板ガラス	菱形ワイヤー	6.8mm	914×610mm	平成10年 5月29日	3
	角形ワイヤー	6.8mm		平成10年 3月11日	
網入型板ガラス	はっしも菱形ワイヤー	6.8mm		平成10年 5月 9日	
	はっしも角形ワイヤー	6.8mm		平成 9年12月13日	
線入磨き板ガラス	パラライン	6.8mm		平成10年 3月 2日	
	パラライン	10mm		平成 9年10月24日	
線入型板ガラス	はっしもパラライン	6.8mm		平成 9年10月29日	

2.2 防火性能

2.2.1 概 要

試験体は、繊維混入けい酸カルシウム板（厚さ25mm）で被覆した鉄骨（ $[-100\text{mm} \times 50\text{mm} \times 5\text{mm} \times 7.5\text{mm}]$ ）で造られた枠（大きさ $W2500\text{mm} \times H3250\text{mm}$ ）の中央に設けられた開口部（大きさ $W940\text{mm} \times H1840\text{mm}$ ）の鋼製枠に、網入板ガラスを嵌め込んだものである。

2. 2. 2 取り付け方法

網入板ガラスと鋼製枠の取り付け部の構造は、JIS R 3204に規定された構造とした。また、枠には熱による変形を防止するために加熱面にセラミックファイバーブランケット（厚さ25mm）を張った。

2. 2. 3 種類

網入板ガラスは、網入型板ガラス（ひし網と角網、厚さ6.8mm）及び網入磨き板ガラス（ひし網と角網、厚さ6.8mm）でガラスの大きさは、W900mm×H1800mmであり、数量は4種類で、6体である。

ガラスの種類を表-2に示す。

2. 2. 4 加熱面

加熱面は、試験体記号D及びEについては、それぞれ網入型板ガラスの型面側とし、試験体記号B及びFについては、網入型板ガラスの非型面側とした。

また、試験体記号A及びCは、網入磨き板ガラスの片面側とした。

加熱面及び試験体記号を表-2に示す。

試験体の構造、形状及び寸法の詳細を図-1～図-4及び写真-1～写真-12に示す。

表-2 試験体の種類

ガラスの種類	網の形状	ガラスの厚さ	網の間隔 (ピッチ)	線径	加熱面	試験体記号
網入型 板ガラス	菱網	6.8mm	20×20mm	0.5mm	型面側	D
					非型面側	B
	角網	6.8mm	12.7×12.7mm	縦0.5mm 横0.4mm	型面側	E
					非型面側	F
網入磨き 板ガラス	菱網	6.8mm	20×20mm	0.5mm	片面側	A
	角網	6.8mm	12.7×12.7mm	縦0.6mm 横0.5mm	片面側	C

5. 試験方法

3. 1 外 観

試験は、JIS R 3204 (網入板ガラス及び線入板ガラス) の6. 1及び6. 3～6. 4項に従って行った。

厚さ、寸法等の測定は下記に示す機器を使用した。

・マイクロメーター : 0～25mm 分解能0.001mm (株)ミットヨ製

・鋼 尺 : 300mm, 1000mm, 2000mm, JIS1級
(株)田島製作所製

☆ 目盛付き拡大鏡 : 拡大率10倍 ピーク製

3. 2 防火性能

試験は、JIS R 3204の6. 2項に従って以下のとおり行った。

3. 2. 1 加熱方法

加熱は、網入板ガラス及び周壁の表面から10cm離れた位置に設置した熱電対の熱接点の示す温度が、JIS A 1311 (建築用防火戸の防火試験方法) に規定する耐火用の時間-温度標準曲線に浴うように60分間行った。

加熱温度の測定位置を図-1に示す。

3. 2. 2 炉内圧力の測定

炉内圧力の測定は、網入板ガラスの高さの1/2の位置と網入板ガラスの上端部の2箇所をオートマノメーターを使用して測定した。

測定位置を図-1に示す。

3. 2. 3 衝撃試験

衝撃試験は、加熱終了後直ちに、網入板ガラスの裏面側にロープで吊り下げられた質量3kgの砂袋を、鉛直距離50cmの高さから振り子式に自由落下させて網入板ガラスの中央に衝撃を与えた。

衝撃位置を図-1に示す。

3. 2. 4 観 察

加熱中及び加熱終了後の試験体の状況を目視によって観察し、写真に記録した。

表-5 試験結果
(ひし網入型板ガラス, 厚さによる種類: 6.8ミリ)

試験項目	No. 1	No. 2	No. 3	品 質
網・線の露出	異常なし	異常なし	異常なし	金属の網又は線が板ガラス内部に挿入され, 表面に露出していないこと
模様不良	異常なし	異常なし	異常なし	顕著な模様不良がないこと
異物	異常なし	異常なし	異常なし	使用上差し支えるものがないこと
ひび	異常なし	異常なし	異常なし	目視で識別できるものがないこと
欠け・角	異常なし	異常なし	異常なし	幅又は長さが, いずれも製品の厚さ寸法を超えるものがないこと
厚さ mm	6.50	6.46	6.56	許容差 6.8±0.6
長さ mm	914	914	914	許容差 914±2
幅 mm	610	610	610	許容差 610±2

試験日 7月21日

表-6 試験結果
(角網入型板ガラス, 厚さによる種類: 6.8ミリ)

試験項目	No. 1	No. 2	No. 3	品 質
網・線の露出	異常なし	異常なし	異常なし	金属の網又は線が板ガラス内部に挿入され, 表面に露出していないこと
模様不良	異常なし	異常なし	異常なし	顕著な模様不良がないこと
異物	異常なし	異常なし	異常なし	使用上差し支えるものがないこと
ひび	異常なし	異常なし	異常なし	目視で識別できるものがないこと
欠け・角	異常なし	異常なし	異常なし	幅又は長さが, いずれも製品の厚さ寸法を超えるものがないこと
厚さ mm	6.38	6.45	6.35	許容差 6.8±0.6
長さ mm	914	914	914	許容差 914±2
幅 mm	610	610	610	許容差 610±2

試験日 7月21日

表-7 試験結果
(線入磨き板ガラス, 厚さによる種類: 6.8ミリ)

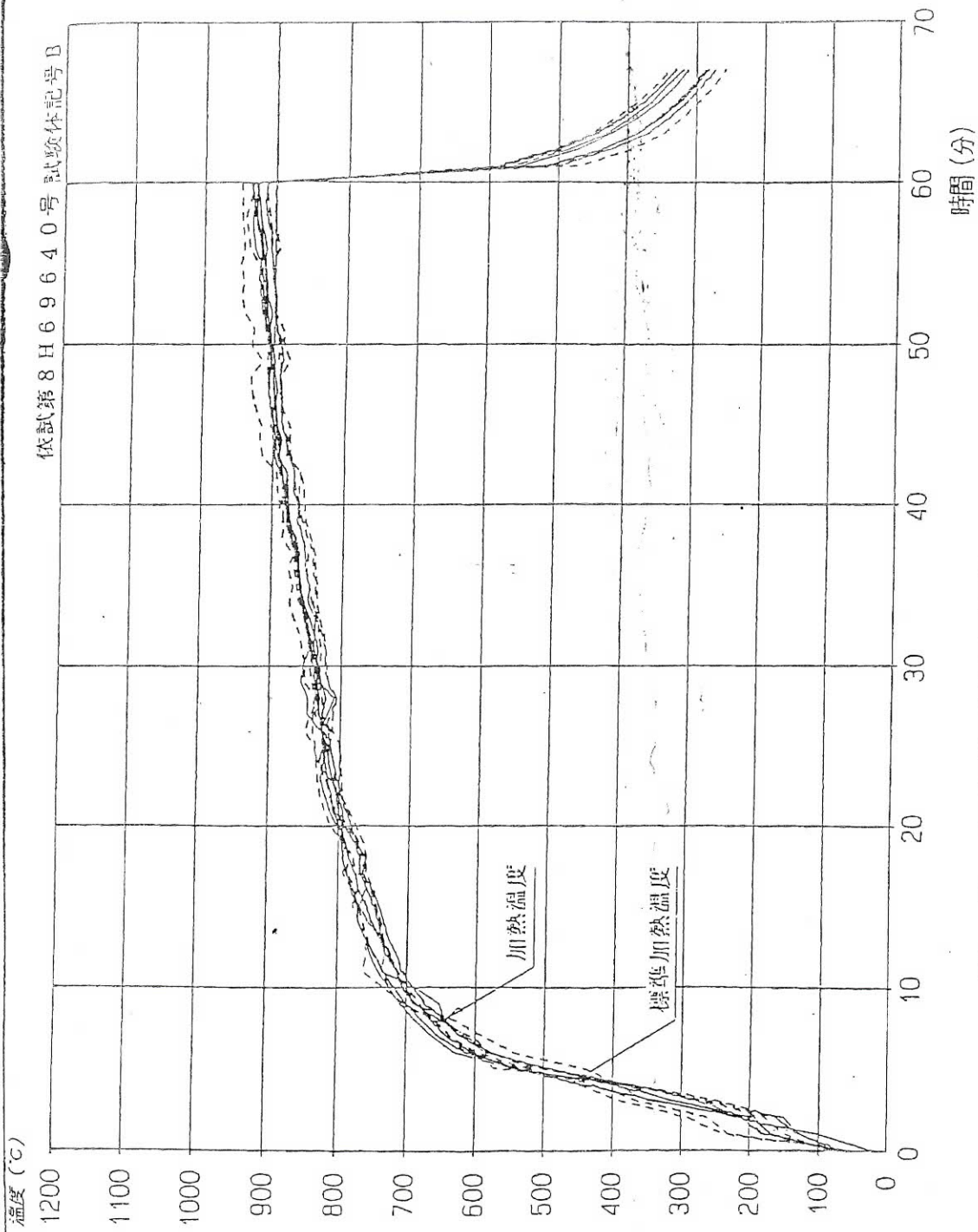
試験項目	No. 1	No. 2	No. 3	品質
網・線の露出	異常なし	異常なし	異常なし	金属の網又は線が板ガラス内部に挿入され, 表面に露出していないこと
模様不良	異常なし	異常なし	異常なし	顕著な模様不良がないこと
異物	異常なし	異常なし	異常なし	使用上差し支えるものがないこと
ひび	異常なし	異常なし	異常なし	目視で識別できるものがないこと
欠け・角	異常なし	異常なし	異常なし	幅又は長さが, いずれも製品の厚さ寸法を超えるものがないこと
厚さ mm	6.29	6.26	6.29	許容差 6.8 ± 0.6
長さ mm	914	914	914	許容差 914 ± 2
幅 mm	610	610	610	許容差 610 ± 2

試験日 7月21日

表-8 試験結果
(線入磨き板ガラス, 厚さによる種類: 10ミリ)

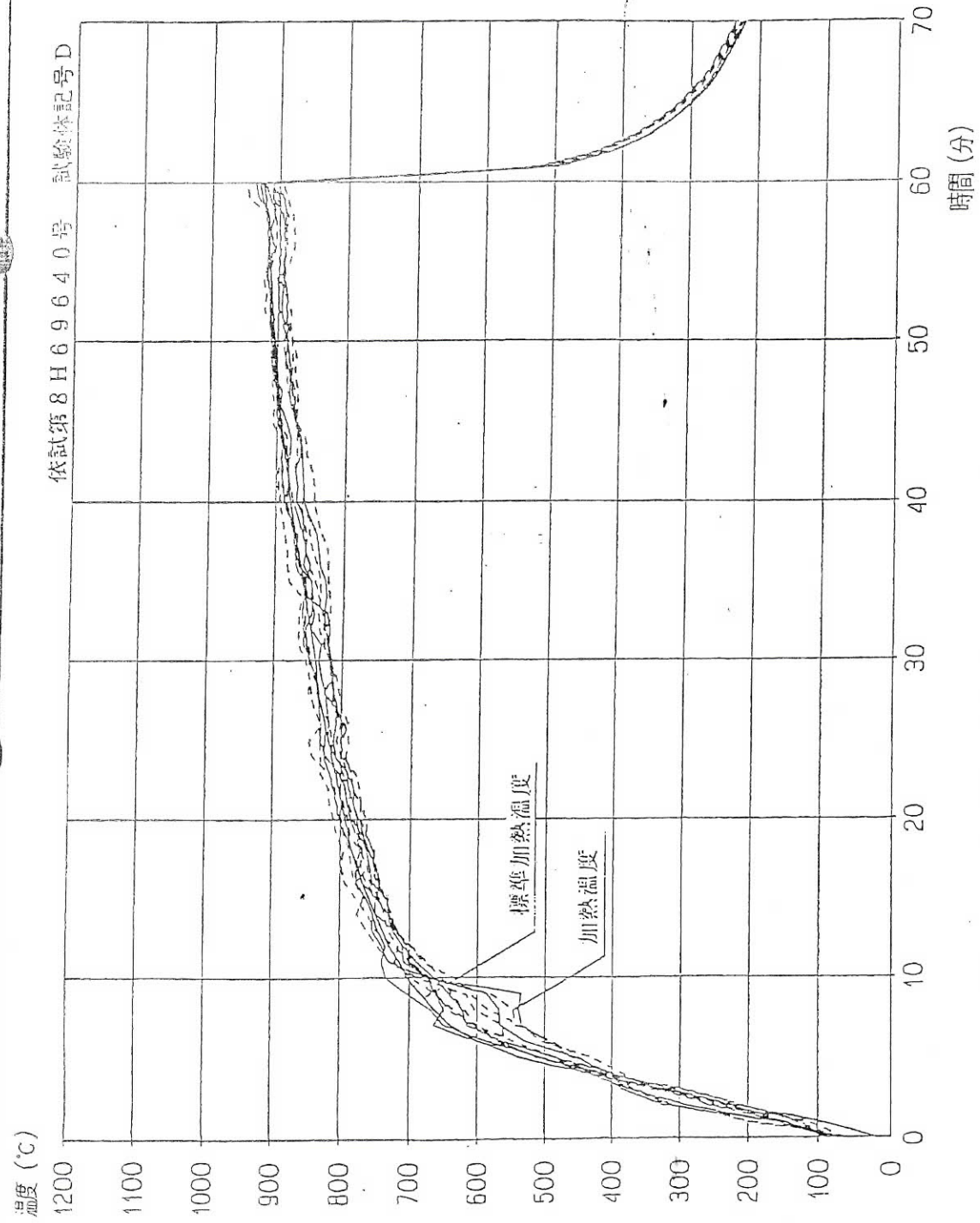
試験項目	No. 1	No. 2	No. 3	品質
網・線の露出	異常なし	異常なし	異常なし	金属の網又は線が板ガラス内部に挿入され, 表面に露出していないこと
模様不良	異常なし	異常なし	異常なし	顕著な模様不良がないこと
異物	異常なし	異常なし	異常なし	使用上差し支えるものがないこと
ひび	異常なし	異常なし	異常なし	目視で識別できるものがないこと
欠け・角	異常なし	異常なし	異常なし	幅又は長さが, いずれも製品の厚さ寸法を超えるものがないこと
厚さ mm	9.50	9.46	9.45	許容差 10.0 ± 0.9
長さ mm	914	914	914	許容差 914 + 2, - 3
幅 mm	610	610	610	許容差 610 + 2, - 3

試験日 7月21日



図一七 加熱温度測定結果

依試第 8H69640 号 試驗体記号 D



图一11 加熱溫度測定結果