

AICA
TECH KENZAI

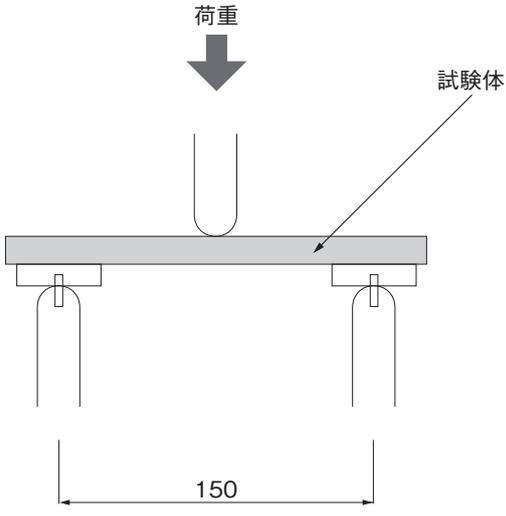
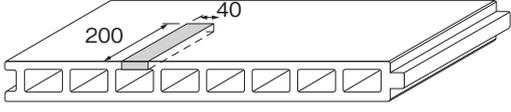
物性・性能

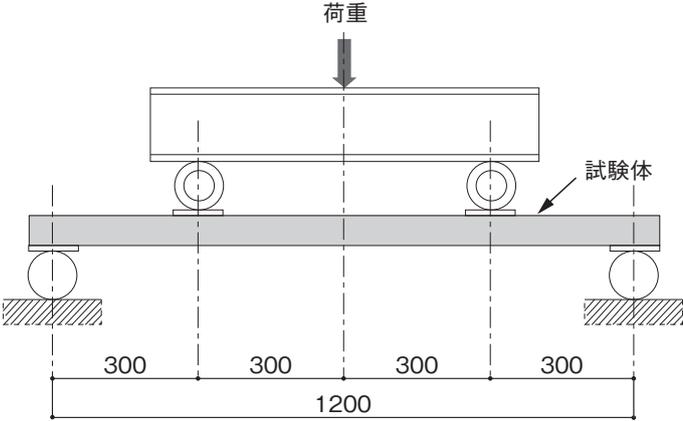
・試験項目一覧表	228
・強度	229
・金物組合せ	235
・熱	236
・水	239
・音	245
・耐候性	247
・耐震性	249

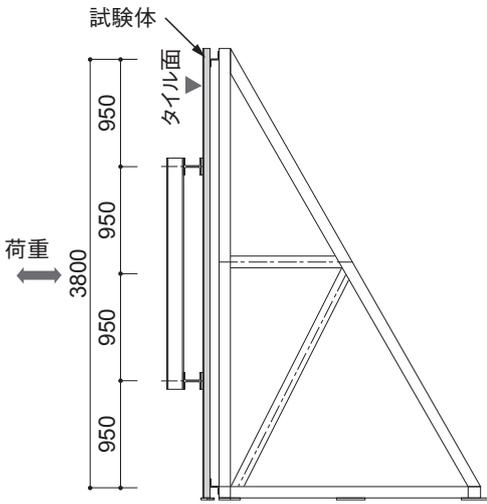
◆ 試験項目一覧表

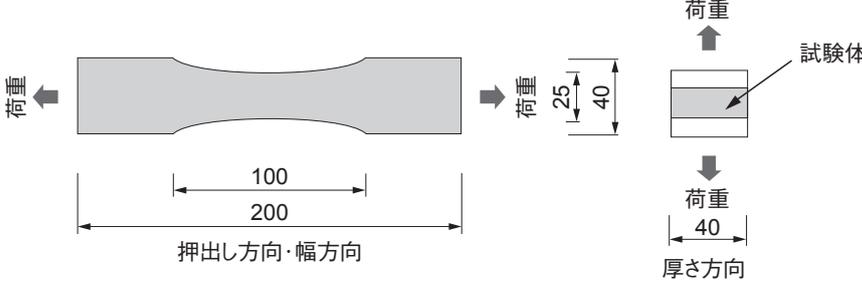
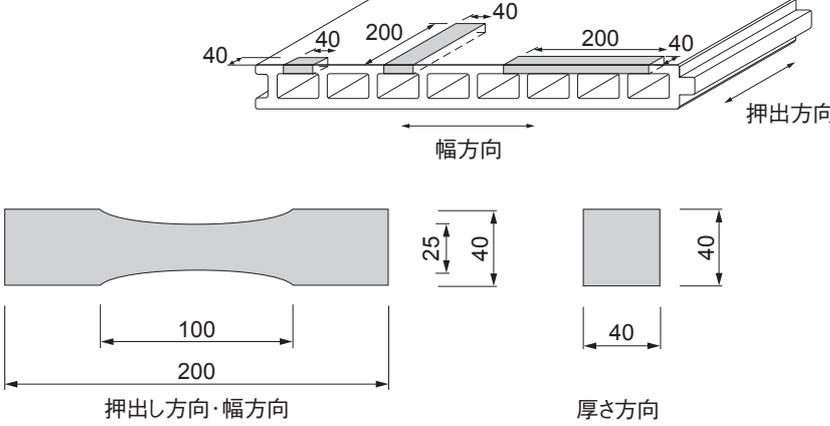
項 目		関連 JIS	頁		
強度	素材の曲げ強度	押出し方向	JIS R 5201	229	
	パネルの曲げ強度	単純曲げ試験	JIS A 5441、JIS A1414	230	
	繰返し曲げ試験	タイルパネル	JIS A1414	231	
	素材の引張強度			232	
	素材のせん断強度			233	
	衝撃強度	サンドバック法	JIS A 5441、JIS A 1414	234	
金物 組合せ	せん断強度	取付金物		235	
	引抜強度	取付金物		235	
熱	熱伝導率		JIS A 1412	236	
	熱貫流率		JIS A 1420	237	
	熱線膨張率			238	
水	素材のかさ比重		JIS A 5441	239	
	吸水率		JIS A 5441	239	
	表面吸水量		JIS A 1414	240	
	平衡含水率			241	
	小口吸水量		JIS A 1414	242	
	吸水による長さ変化率		JIS A 5441、JIS A 5430	243	
	透湿係数		JIS A 1324	244	
音	音響透過損失		JIS A 1416	245, 246	
耐候性	耐凍結融解性試験	気中凍結水中融解法	JIS A 1435	247	
	促進耐候性試験	ヒートレイン	JIS A 5430	248	
耐震性	耐震性試験	Zクランプ	MH - 6060A 縦	JIS A 1414	249
			MH - 6060A 横		250
			MH - 6090A 縦		251
			MH - 6090A 横		252
		Wクランプ	MH - 60120A 縦		253
			MH - 60120A 横		254
		LZ金物	MNH - 6060A 縦		255
			MNH - 6060A 横		256
			MNH - 6090B ₁ 縦		257
			MNH - 60120A 縦		258

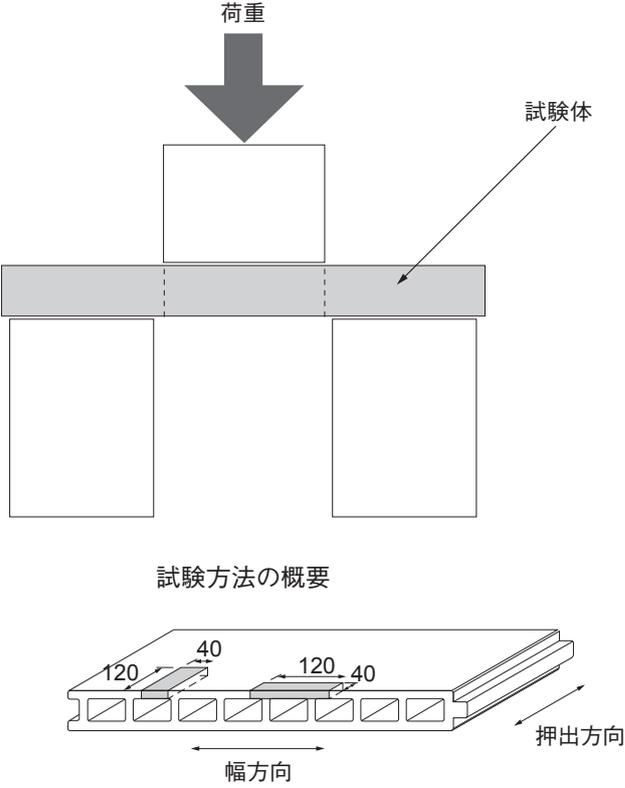
※本編の試験結果は、実験値であり保証値ではありません。

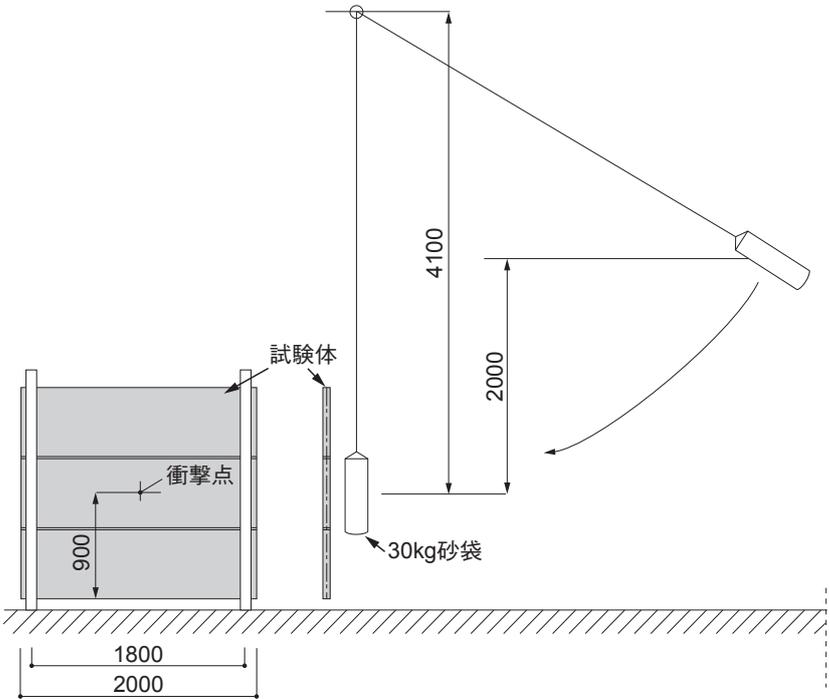
<p>試験項目</p>	<p>素材の曲げ強度</p>										
<p>試験方法</p>	<p>JIS R 5201 “セメントの物理試験方法” の曲げ強さ試験方法に準拠 スパン150mmの中央一線載荷</p> <div style="text-align: center;">  <p>試験方法の概要</p> </div>										
<p>試験体</p>	<p>MNH-6060A 試験体の大きさ 幅 40mm 長さ 200mm 厚さ ホロ-厚</p> <div style="text-align: center;">  </div>										
<p>試験結果</p>	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>試験体 No.</th> <th>強度 (N/mm²)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>23.5</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>21.1</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>22.3</td> </tr> <tr> <td>平均値</td> <td>22.3</td> </tr> </tbody> </table>	試験体 No.	強度 (N/mm ²)	1	23.5	2	21.1	3	22.3	平均値	22.3
試験体 No.	強度 (N/mm ²)										
1	23.5										
2	21.1										
3	22.3										
平均値	22.3										
<p>試験場所</p>	<p>当社建材試験所</p>										

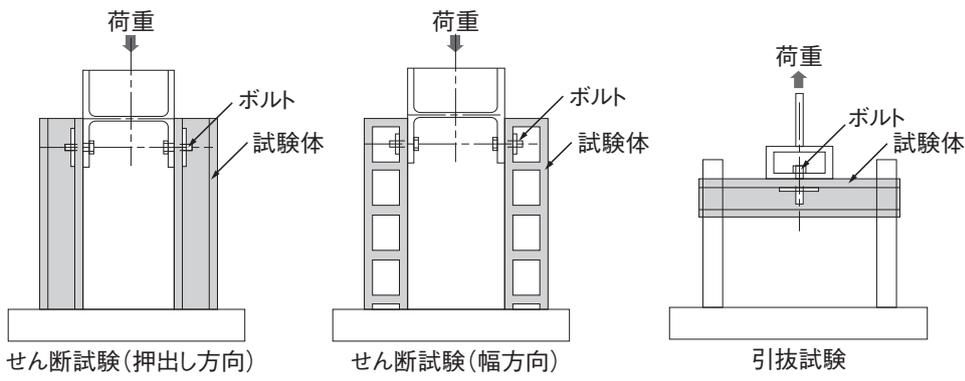
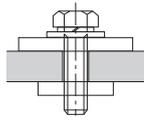
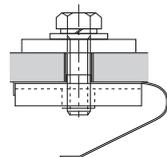
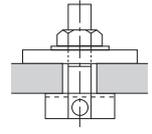
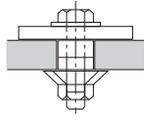
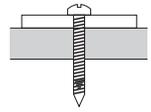
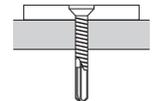
試験項目	パネルの曲げ強度										
試験方法	<p>JIS A 1414 “建築用構成材（パネル）及びその構造部分の性能試験方法”の単純曲げ試験方法に準拠 JIS A 5441 押出成形セメント板（ECP）参照 スパン1200mmの4等分2線載荷とし、曲げ破壊荷重を求め、曲げ強度は、次の式によって求める。ただし、断面係数は設計断面係数とする。</p> $F_b = \frac{PL}{8Z} + \frac{wL^2}{8Z}$ <p>ここに Fb：パネルの曲げ強度 (N/mm²) P：曲げ破壊荷重 (N) L：支持スパン長さ (mm) Z：断面係数 (mm³) w：試験体の自重 (N/mm)</p>  <p style="text-align: center;">試験方法の概要</p>										
試験体	<p>MNH-6060A 試験体の大きさ 60mm (厚さ) × 600mm (幅) × 1300mm (長さ)</p>										
試験結果	<table border="1" data-bbox="644 1576 1099 1803"> <thead> <tr> <th>試験体 No.</th> <th>強度 (N/mm²)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>18.8</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>19.7</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>20.4</td> </tr> <tr> <td>平均値</td> <td>19.6</td> </tr> </tbody> </table>	試験体 No.	強度 (N/mm ²)	1	18.8	2	19.7	3	20.4	平均値	19.6
試験体 No.	強度 (N/mm ²)										
1	18.8										
2	19.7										
3	20.4										
平均値	19.6										
試験場所	当社市川工場										

試験項目	繰返し曲げ試験（メースタイルパネル）																																																																																																																										
試験方法	<p>JIS A 1414 “建築用構成材（パネル）及びその構造部分の性能試験方法”の繰返し曲げ試験方法に準拠 試験体をスパン3800mmで支持し、4等分2線荷重方式による動的な繰返し曲げ荷重を加えた。</p>  <p style="text-align: right;">試験方法の概要</p>																																																																																																																										
試験体	MNT-6060A 試験体の大きさ 60mm（厚さ）×600mm（幅）×4000mm（長さ） 表面に50mm二丁モザイクタイルをポリマーセメントで圧着張りした。																																																																																																																										
試験結果	<p>繰返し曲げ試験結果</p> <table border="1" data-bbox="319 1153 1420 1444"> <thead> <tr> <th rowspan="2">加力条件</th> <th colspan="10">繰返し回数 一定時のたわみ及び荷重</th> </tr> <tr> <th colspan="3">開始時</th> <th>1千回時</th> <th>5千回時</th> <th>1万回時</th> <th>2万回時</th> <th>5万回時</th> <th>10万回時</th> <th>終了時 (残留量)</th> <th>終了時の異状の有無</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>目標たわみ</td> <td>たわみ</td> <td>上限値</td> <td>5.86</td> <td>5.82</td> <td>5.94</td> <td>6.12</td> <td>6.20</td> <td>5.96</td> <td>6.02</td> <td rowspan="3">-0.1</td> <td rowspan="6">緩衝ゴムの移動、Zクリップの回転の他、異状なし</td> </tr> <tr> <td>上限値</td> <td>+6mm</td> <td>下限値</td> <td>-6.20</td> <td>-6.26</td> <td>-6.09</td> <td>-5.99</td> <td>-5.94</td> <td>-6.14</td> <td>-6.04</td> </tr> <tr> <td>下限値</td> <td>-6mm</td> <td>振幅</td> <td>12.1</td> <td>12.1</td> <td>12.0</td> <td>12.1</td> <td>12.1</td> <td>12.1</td> <td>12.1</td> </tr> <tr> <td>振幅</td> <td>12mm</td> <td>荷重</td> <td>3817</td> <td>3805</td> <td>3805</td> <td>3962</td> <td>4089</td> <td>4148</td> <td>3766</td> <td rowspan="3">-118</td> </tr> <tr> <td>繰返し速度</td> <td>60回/分</td> <td>P</td> <td>-3785</td> <td>-3844</td> <td>-3746</td> <td>-3560</td> <td>-3364</td> <td>-3530</td> <td>-3324</td> </tr> <tr> <td>繰返し回数</td> <td>10万回</td> <td>(N)</td> <td>7600</td> <td>7649</td> <td>7551</td> <td>7522</td> <td>7453</td> <td>7679</td> <td>7551</td> </tr> </tbody> </table> <p>曲げ試験</p> <table border="1" data-bbox="319 1512 1420 1668"> <thead> <tr> <th rowspan="2">条件</th> <th colspan="2">最大荷重時</th> </tr> <tr> <th>荷重 (N)</th> <th>たわみ (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>繰返し曲げなし</td> <td>14171</td> <td>26.4</td> </tr> <tr> <td>繰返し曲げ試験終了後</td> <td>13729</td> <td>26.5</td> </tr> </tbody> </table> <p>タイル接着強さ試験結果</p> <table border="1" data-bbox="319 1736 1420 1960"> <thead> <tr> <th>条件</th> <th>最大荷重の平均 (kN)</th> <th>接着強さの平均 (N/mm²)</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>載荷なし</td> <td>3.05</td> <td>0.7</td> <td rowspan="4">n=5の平均値 タイル： 50mm二丁モザイク</td> </tr> <tr> <td>曲げ試験終了後</td> <td>2.62</td> <td>0.6</td> </tr> <tr> <td>繰返し曲げ試験終了後</td> <td>3.01</td> <td>0.7</td> </tr> <tr> <td>繰返し曲げ試験及び曲げ試験終了後</td> <td>3.11</td> <td>0.7</td> </tr> </tbody> </table>										加力条件	繰返し回数 一定時のたわみ及び荷重										開始時			1千回時	5千回時	1万回時	2万回時	5万回時	10万回時	終了時 (残留量)	終了時の異状の有無	目標たわみ	たわみ	上限値	5.86	5.82	5.94	6.12	6.20	5.96	6.02	-0.1	緩衝ゴムの移動、Zクリップの回転の他、異状なし	上限値	+6mm	下限値	-6.20	-6.26	-6.09	-5.99	-5.94	-6.14	-6.04	下限値	-6mm	振幅	12.1	12.1	12.0	12.1	12.1	12.1	12.1	振幅	12mm	荷重	3817	3805	3805	3962	4089	4148	3766	-118	繰返し速度	60回/分	P	-3785	-3844	-3746	-3560	-3364	-3530	-3324	繰返し回数	10万回	(N)	7600	7649	7551	7522	7453	7679	7551	条件	最大荷重時		荷重 (N)	たわみ (mm)	繰返し曲げなし	14171	26.4	繰返し曲げ試験終了後	13729	26.5	条件	最大荷重の平均 (kN)	接着強さの平均 (N/mm ²)	備考	載荷なし	3.05	0.7	n=5の平均値 タイル： 50mm二丁モザイク	曲げ試験終了後	2.62	0.6	繰返し曲げ試験終了後	3.01	0.7	繰返し曲げ試験及び曲げ試験終了後	3.11	0.7
加力条件	繰返し回数 一定時のたわみ及び荷重																																																																																																																										
	開始時			1千回時	5千回時	1万回時	2万回時	5万回時	10万回時	終了時 (残留量)	終了時の異状の有無																																																																																																																
目標たわみ	たわみ	上限値	5.86	5.82	5.94	6.12	6.20	5.96	6.02	-0.1	緩衝ゴムの移動、Zクリップの回転の他、異状なし																																																																																																																
上限値	+6mm	下限値	-6.20	-6.26	-6.09	-5.99	-5.94	-6.14	-6.04																																																																																																																		
下限値	-6mm	振幅	12.1	12.1	12.0	12.1	12.1	12.1	12.1																																																																																																																		
振幅	12mm	荷重	3817	3805	3805	3962	4089	4148	3766	-118																																																																																																																	
繰返し速度	60回/分	P	-3785	-3844	-3746	-3560	-3364	-3530	-3324																																																																																																																		
繰返し回数	10万回	(N)	7600	7649	7551	7522	7453	7679	7551																																																																																																																		
条件	最大荷重時																																																																																																																										
	荷重 (N)	たわみ (mm)																																																																																																																									
繰返し曲げなし	14171	26.4																																																																																																																									
繰返し曲げ試験終了後	13729	26.5																																																																																																																									
条件	最大荷重の平均 (kN)	接着強さの平均 (N/mm ²)	備考																																																																																																																								
載荷なし	3.05	0.7	n=5の平均値 タイル： 50mm二丁モザイク																																																																																																																								
曲げ試験終了後	2.62	0.6																																																																																																																									
繰返し曲げ試験終了後	3.01	0.7																																																																																																																									
繰返し曲げ試験及び曲げ試験終了後	3.11	0.7																																																																																																																									
試験場所	（一財）建材試験センター																																																																																																																										

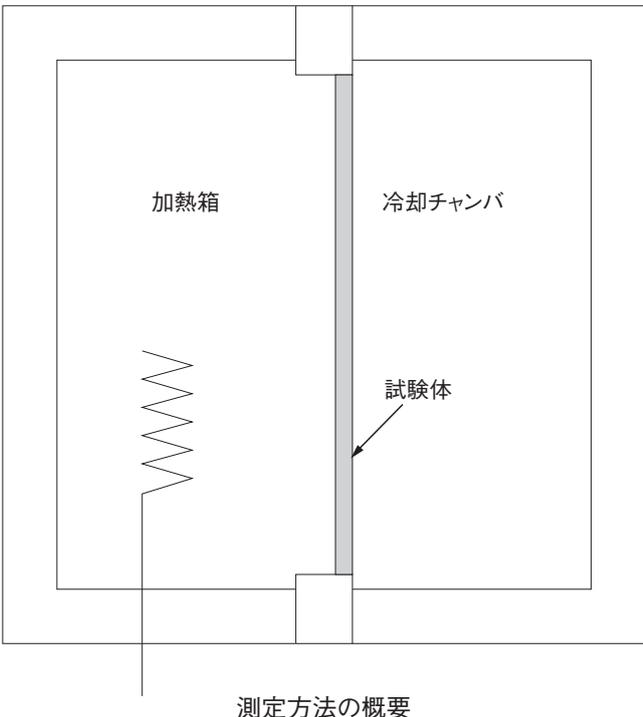
試験項目	素材の引張強度																															
試験方法	<p>試験体を採取し、20℃－60% RHの室内で気乾状態にする。試験体の中央部分を図に示すように切り込み部を入れ、引張りに対する弱点部を設けた。</p> <p>引張り荷重の荷重方向は、押し出し方向、幅方向及び厚さ方向の3通りとし、荷重速度は0.5mm /分とした。</p> <p>引張強度は引張荷重を破断面の面積で除して算出した。</p> <div style="text-align: center;">  <p>試験方法の概要</p> </div>																															
試験体	<p>MNH－6060A</p> <p>試験体の大きさ</p> <p>押し出し方向 : ホ口一部(厚さ) × 40mm(幅) × 200mm(長さ)</p> <p>幅方向 : ホ口一部(厚さ) × 200mm(幅) × 40mm(長さ)</p> <p>厚さ方向 : ホ口一部(厚さ) × 40mm(幅) × 40mm(長さ)</p> <div style="text-align: center;">  </div>																															
試験結果	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">試験体 No.</th> <th colspan="3">引張強度 (N/mm²)</th> </tr> <tr> <th>押し出し方向</th> <th>幅方向</th> <th>厚さ方向</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>7.8</td> <td>7.7</td> <td>7.3</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>9.1</td> <td>5.6</td> <td>7.0</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>11.0</td> <td>7.8</td> <td>7.2</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>9.6</td> <td>9.8</td> <td>6.9</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>8.7</td> <td>10.2</td> <td>7.9</td> </tr> <tr> <td>平均値</td> <td>9.2</td> <td>8.2</td> <td>7.3</td> </tr> </tbody> </table>	試験体 No.	引張強度 (N/mm ²)			押し出し方向	幅方向	厚さ方向	1	7.8	7.7	7.3	2	9.1	5.6	7.0	3	11.0	7.8	7.2	4	9.6	9.8	6.9	5	8.7	10.2	7.9	平均値	9.2	8.2	7.3
試験体 No.	引張強度 (N/mm ²)																															
	押し出し方向	幅方向	厚さ方向																													
1	7.8	7.7	7.3																													
2	9.1	5.6	7.0																													
3	11.0	7.8	7.2																													
4	9.6	9.8	6.9																													
5	8.7	10.2	7.9																													
平均値	9.2	8.2	7.3																													
試験場所	当社建材試験所																															

<p>試験項目</p>	<p>素材のせん断強度</p>																							
<p>試験方法</p>	<div style="text-align: center;">  <p>試験方法の概要</p> </div>																							
<p>試験体</p>	<p>MNH-6060A 試験体の大きさ 幅 40mm 長さ 120mm 厚さ ホ口一部</p>																							
<p>試験結果</p>	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">試験体 No.</th> <th colspan="2">せん断強度 (N/mm²)</th> </tr> <tr> <th>押出し方向</th> <th>幅方向</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>15.3</td> <td>11.1</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>15.3</td> <td>9.6</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>16.6</td> <td>7.7</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>16.6</td> <td>7.7</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>16.9</td> <td>9.8</td> </tr> <tr> <td>平均値</td> <td>16.1</td> <td>9.2</td> </tr> </tbody> </table>	試験体 No.	せん断強度 (N/mm ²)		押出し方向	幅方向	1	15.3	11.1	2	15.3	9.6	3	16.6	7.7	4	16.6	7.7	5	16.9	9.8	平均値	16.1	9.2
試験体 No.	せん断強度 (N/mm ²)																							
	押出し方向	幅方向																						
1	15.3	11.1																						
2	15.3	9.6																						
3	16.6	7.7																						
4	16.6	7.7																						
5	16.9	9.8																						
平均値	16.1	9.2																						
<p>試験場所</p>	<p>当社建材試験所</p>																							

試験項目	衝撃強度 (サンドバック法)										
試験方法	<p>JIS A 1414 “建築用構成材 (パネル) 及びその構造部分の性能試験方法” の衝撃試験方法に準拠 JIS A 5441 押出成形セメント板 (ECP) 参照 サンドバックの重さ 30kg サンドバックの落差 2m</p>  <p style="text-align: center;">試験方法の概要</p>										
試験体	<p>MNH-6060A 試験体の大きさ 60mm (厚さ) × 600mm (幅) × 2000mm (長さ)</p>										
試験結果	<p>サンドバック法衝撃力測定</p> <table border="1" data-bbox="325 1704 1010 1823"> <thead> <tr> <th>回数</th> <th>たわみ量 (cm)</th> <th>試験体の状況</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1回目</td> <td>1.68</td> <td>異常なし</td> </tr> <tr> <td>2回目</td> <td>1.20</td> <td>異常なし</td> </tr> </tbody> </table>		回数	たわみ量 (cm)	試験体の状況	1回目	1.68	異常なし	2回目	1.20	異常なし
回数	たわみ量 (cm)	試験体の状況									
1回目	1.68	異常なし									
2回目	1.20	異常なし									
試験場所	(一財) ベターリビング										

<p>試験項目</p>	<p>ボルトせん断強度、引抜強度</p>																																																																																						
<p>試験方法</p>	 <p style="text-align: center;">試験方法の概要</p>																																																																																						
<p>試験体</p>	<p>MNH-6060A 試験体の大きさ 60mm (厚さ) × 300mm (幅) × 300mm (長さ) 試験金具の種類</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;"> <p>平ナット</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>アメラクリップ</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>ITハンガー・アメラハンガー サンコーテクノ(株) IT-850 IT-1050 ITA-1050V</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>MBプラグ</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>タッピンねじ</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>eタップ</p>  </div> </div>																																																																																						
<p>試験結果</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">種類</th> <th rowspan="2">方向</th> <th colspan="2">せん断</th> <th colspan="2">引抜</th> </tr> <tr> <th>耐力 (kN)</th> <th>破壊状況</th> <th>耐力 (kN)</th> <th>破壊状況</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">平ナット</td> <td>押し出し</td> <td>20.3</td> <td>ボルト切断</td> <td rowspan="2">7.5</td> <td rowspan="2">メース破壊</td> </tr> <tr> <td>幅</td> <td>20.2</td> <td>ボルト切断</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">アメラクリップ</td> <td>押し出し</td> <td>20.6</td> <td>ボルト切断</td> <td rowspan="2">6.6</td> <td rowspan="2">メース破壊</td> </tr> <tr> <td>幅</td> <td>21.2</td> <td>ボルト切断</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">IT-850</td> <td>押し出し</td> <td>8.7</td> <td>メース破壊</td> <td rowspan="2">4.9</td> <td rowspan="2">リベット部破壊</td> </tr> <tr> <td>幅</td> <td>6.7</td> <td>ボルト切断</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">IT-1050</td> <td>押し出し</td> <td>12.6</td> <td>メース破壊</td> <td rowspan="2">6.4</td> <td rowspan="2">メース破壊</td> </tr> <tr> <td>幅</td> <td>12.6</td> <td>ボルト切断</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">ITA-1050V</td> <td>押し出し</td> <td>10.1</td> <td>メース破壊</td> <td rowspan="2">6.4</td> <td rowspan="2">メース破壊</td> </tr> <tr> <td>幅</td> <td>13.7</td> <td>メース破壊</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">MBプラグ</td> <td>押し出し</td> <td>11.3</td> <td>メース破壊</td> <td rowspan="2">6.0</td> <td rowspan="2">メース破壊</td> </tr> <tr> <td>幅</td> <td>11.8</td> <td>ボルト切断</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">タッピンねじ 5φ</td> <td>押し出し</td> <td>3.4</td> <td>ねじ切断</td> <td rowspan="2">1.7</td> <td rowspan="2">ねじ引抜け</td> </tr> <tr> <td>幅</td> <td>1.8</td> <td>ねじ切断</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">eタップ 6φ</td> <td>押し出し</td> <td>5.1</td> <td>メース破壊</td> <td rowspan="2">3.1</td> <td rowspan="2">ねじ引抜け</td> </tr> <tr> <td>幅</td> <td>4.8</td> <td>メース破壊</td> </tr> </tbody> </table> <p>※上表の値は、金物1ヶ所に対する値となります。</p>					種類	方向	せん断		引抜		耐力 (kN)	破壊状況	耐力 (kN)	破壊状況	平ナット	押し出し	20.3	ボルト切断	7.5	メース破壊	幅	20.2	ボルト切断	アメラクリップ	押し出し	20.6	ボルト切断	6.6	メース破壊	幅	21.2	ボルト切断	IT-850	押し出し	8.7	メース破壊	4.9	リベット部破壊	幅	6.7	ボルト切断	IT-1050	押し出し	12.6	メース破壊	6.4	メース破壊	幅	12.6	ボルト切断	ITA-1050V	押し出し	10.1	メース破壊	6.4	メース破壊	幅	13.7	メース破壊	MBプラグ	押し出し	11.3	メース破壊	6.0	メース破壊	幅	11.8	ボルト切断	タッピンねじ 5φ	押し出し	3.4	ねじ切断	1.7	ねじ引抜け	幅	1.8	ねじ切断	eタップ 6φ	押し出し	5.1	メース破壊	3.1	ねじ引抜け	幅	4.8	メース破壊
種類	方向	せん断		引抜																																																																																			
		耐力 (kN)	破壊状況	耐力 (kN)	破壊状況																																																																																		
平ナット	押し出し	20.3	ボルト切断	7.5	メース破壊																																																																																		
	幅	20.2	ボルト切断																																																																																				
アメラクリップ	押し出し	20.6	ボルト切断	6.6	メース破壊																																																																																		
	幅	21.2	ボルト切断																																																																																				
IT-850	押し出し	8.7	メース破壊	4.9	リベット部破壊																																																																																		
	幅	6.7	ボルト切断																																																																																				
IT-1050	押し出し	12.6	メース破壊	6.4	メース破壊																																																																																		
	幅	12.6	ボルト切断																																																																																				
ITA-1050V	押し出し	10.1	メース破壊	6.4	メース破壊																																																																																		
	幅	13.7	メース破壊																																																																																				
MBプラグ	押し出し	11.3	メース破壊	6.0	メース破壊																																																																																		
	幅	11.8	ボルト切断																																																																																				
タッピンねじ 5φ	押し出し	3.4	ねじ切断	1.7	ねじ引抜け																																																																																		
	幅	1.8	ねじ切断																																																																																				
eタップ 6φ	押し出し	5.1	メース破壊	3.1	ねじ引抜け																																																																																		
	幅	4.8	メース破壊																																																																																				
<p>試験場所</p>	<p>当社建材試験所</p>																																																																																						

試験項目	熱伝導率				
試験方法	<p>JIS A 1412 “熱絶縁材の熱抵抗及び熱伝導率の測定方法” の平板熱流計法 (熱流計2枚方式) に準拠</p> <div data-bbox="443 403 1300 761" data-label="Diagram"> </div> <p>A : 高熱板 B : 低熱板 C : 高温側熱流計 D : 低温側熱流計 E : 試験体 ・ : 温度測定点</p> <p style="text-align: right;">測定方法の概要</p>				
試験体	<p>MNH-6060A 試験体の大きさ 幅 450mm 長さ 450mm 厚さ ホロ一部 12mm</p> <div data-bbox="718 1467 1340 1635" data-label="Image"> </div>				
試験結果	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 33%;">熱伝導率</td> <td style="width: 33%;">0.42 W / (m · K)</td> <td style="width: 33%;">試験体の平均温度 28℃</td> </tr> </table>		熱伝導率	0.42 W / (m · K)	試験体の平均温度 28℃
熱伝導率	0.42 W / (m · K)	試験体の平均温度 28℃			
試験場所	(一財) ベターリビング				

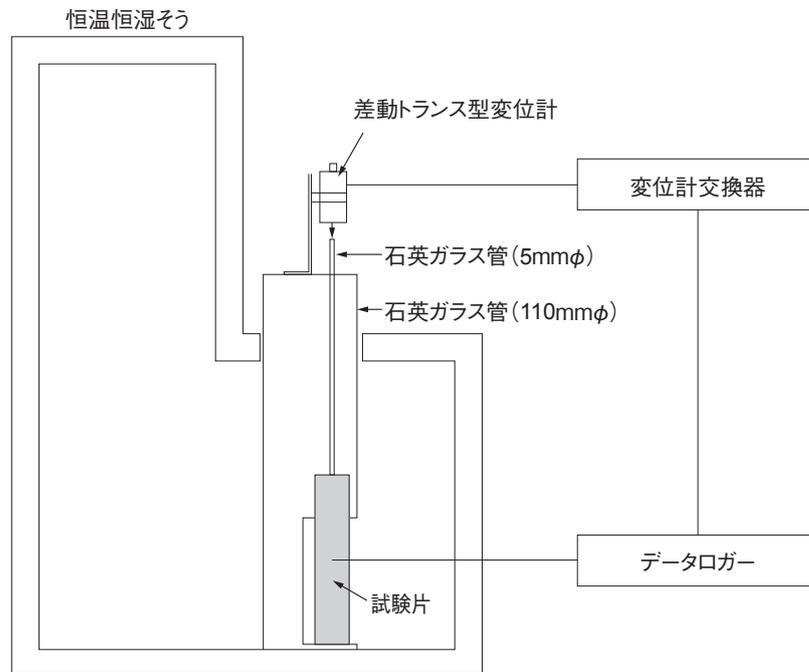
<p>試験項目</p>	<p>熱貫流率</p>											
<p>試験方法</p>	<p>JIS A 1420 “建築用構成材の断熱性測定方法—校正熱箱法及び保護熱箱法” に準拠</p> <div style="text-align: center;">  <p>測定方法の概要</p> </div>											
<p>試験体</p>	<p>MNH-6060A 試験体の大きさ 60mm (厚さ) × 600mm (幅) × 1980mm (長さ) 目地は片面シーリング打設</p>											
<p>試験結果</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%; text-align: center;">熱貫流率</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">2.7W / (m² · K)</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">計算による平均熱伝導率</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">平均熱伝導率</td> <td style="text-align: center;">0.375 W / (m · K)</td> <td style="text-align: center;"> 表面熱伝達抵抗 Ri : 0.10m² · K / W Ro : 0.11m² · K / W </td> </tr> </table>			熱貫流率	2.7W / (m ² · K)		計算による平均熱伝導率			平均熱伝導率	0.375 W / (m · K)	表面熱伝達抵抗 Ri : 0.10m ² · K / W Ro : 0.11m ² · K / W
熱貫流率	2.7W / (m ² · K)											
計算による平均熱伝導率												
平均熱伝導率	0.375 W / (m · K)	表面熱伝達抵抗 Ri : 0.10m ² · K / W Ro : 0.11m ² · K / W										
<p>試験場所</p>	<p>(一財) 建材試験センター</p>											

試験項目

熱線膨張率

試験方法

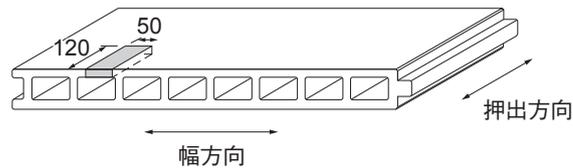
線膨張率は、差動トランス型変位計を用いた押棒式変位法によって測定した。



測定方法の概要

試験体

MNH-6060A
 試験体の大きさ
 幅 50mm
 長さ 120mm
 厚さ ホロ一部

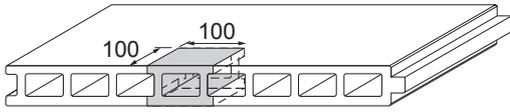


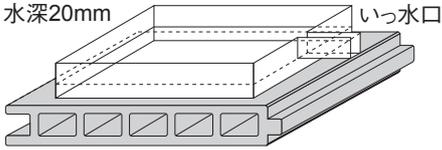
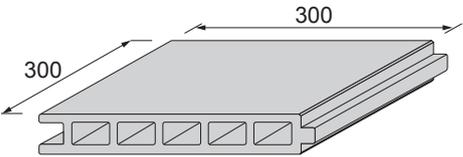
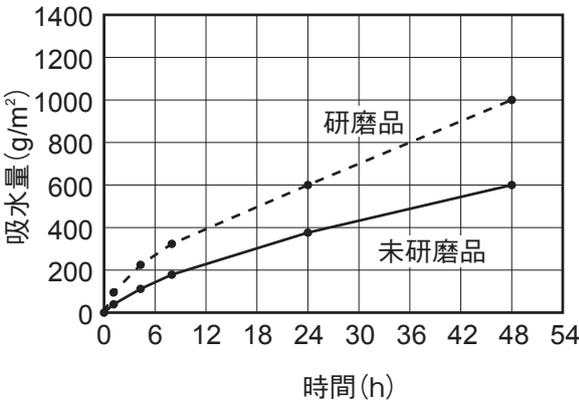
試験結果

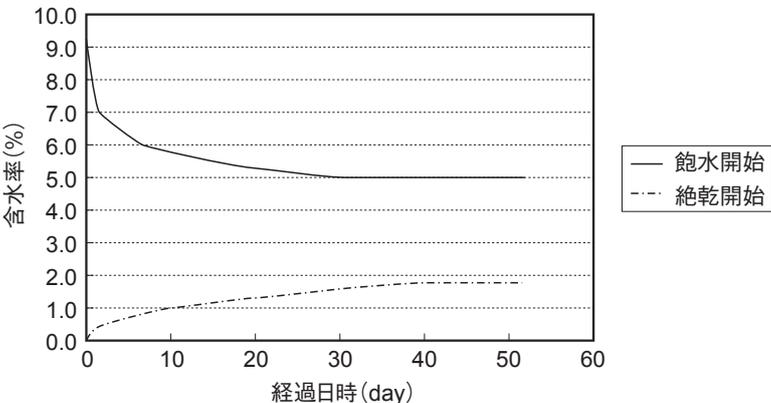
試験体 No.	線膨張率 ($\times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$)	
	押出し方向	
	- 10 ~ 60°C	60 ~ 130°C
1	8.1	-
2	10.3	5.1
3	10.8	3.4
平均値	9.7	4.2

試験場所

(一財) 建材試験センター

<p>試験項目</p>	<p>素材のかさ比重・吸水率</p>																																
<p>試験方法</p>	<p>JIS A 5441 : 2003 “押出成形セメント板 (ECP)” の素材比重、含水率及び吸水率試験に準拠</p> <p>試験体を採取し、その質量 (W_1) を測定する。次に、試験体を常温の水中に浸せきし、48時間経過した後、試験体を細い糸などで水中につるしたときの質量 (W_2) を測定する。試験体を水中より取り出し、試験体各面をふき、直ちに質量 (W_3) を測定する。その後、試験体を $105 \pm 5^\circ\text{C}$ に調節した熱風乾燥機内で48時間乾燥させた後、シリカゲルを入れたデシケータ中に静置し、常温まで冷却したときの質量 (W_0) を測定する。質量は、それぞれ0.1gの精度まで測定する。</p> <p>吸水率 Q は、次式によって求める。</p> $Q = \frac{(W_3 - W_0)}{W_0} \times 100 (\%)$ <p>素材かさ比重 ρ は、次式によって求める。</p> $\rho = \frac{W_0}{(W_3 - W_2)}$																																
<p>試験体</p>	<p>MNH-6060A 試験体の大きさ 幅 100mm 長さ 100mm 厚さ 全厚</p> 																																
<p>試験結果</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">素材のかさ比重</th> <th colspan="2">吸水率</th> </tr> <tr> <th>試験体 No.</th> <th>かさ比重</th> <th>試験体 No.</th> <th>吸水率 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>1.84</td> <td>1</td> <td>9.8</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>1.84</td> <td>2</td> <td>10.0</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>1.84</td> <td>3</td> <td>9.9</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>1.83</td> <td>4</td> <td>9.8</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>1.84</td> <td>5</td> <td>9.8</td> </tr> <tr> <td>平均値</td> <td>1.84</td> <td>平均値</td> <td>9.9</td> </tr> </tbody> </table>	素材のかさ比重		吸水率		試験体 No.	かさ比重	試験体 No.	吸水率 (%)	1	1.84	1	9.8	2	1.84	2	10.0	3	1.84	3	9.9	4	1.83	4	9.8	5	1.84	5	9.8	平均値	1.84	平均値	9.9
素材のかさ比重		吸水率																															
試験体 No.	かさ比重	試験体 No.	吸水率 (%)																														
1	1.84	1	9.8																														
2	1.84	2	10.0																														
3	1.84	3	9.9																														
4	1.83	4	9.8																														
5	1.84	5	9.8																														
平均値	1.84	平均値	9.9																														
<p>試験場所</p>	<p>当社市川工場</p>																																

試験項目	表面吸水量																					
試験方法	<p>JIS A 1414 “建築用構成材（パネル）及びその構造部分の性能試験方法” の表面吸水試験方法に準拠</p> <div style="text-align: center;">  <p>水深20mm 排水口</p> <p>試験方法の概要</p> </div>																					
試験体	<p>MNH-6060A 試験体の大きさ 幅 300mm 長さ 300mm 厚さ 全厚</p> <div style="text-align: center;">  </div>																					
試験結果	<table border="1" data-bbox="529 1137 1214 1442"> <thead> <tr> <th>経過時間 (時間)</th> <th>未研磨品 吸水量 (g/m²)</th> <th>研磨品 吸水量 (g/m²)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>0.0</td> <td>0.0</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>40.0</td> <td>100.0</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>115.0</td> <td>225.0</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>190.0</td> <td>325.0</td> </tr> <tr> <td>24</td> <td>377.5</td> <td>600.0</td> </tr> <tr> <td>48</td> <td>580.0</td> <td>1000.0</td> </tr> </tbody> </table> <div style="text-align: center;">  </div>	経過時間 (時間)	未研磨品 吸水量 (g/m ²)	研磨品 吸水量 (g/m ²)	0	0.0	0.0	1	40.0	100.0	4	115.0	225.0	8	190.0	325.0	24	377.5	600.0	48	580.0	1000.0
経過時間 (時間)	未研磨品 吸水量 (g/m ²)	研磨品 吸水量 (g/m ²)																				
0	0.0	0.0																				
1	40.0	100.0																				
4	115.0	225.0																				
8	190.0	325.0																				
24	377.5	600.0																				
48	580.0	1000.0																				
試験場所	当社建材試験所																					

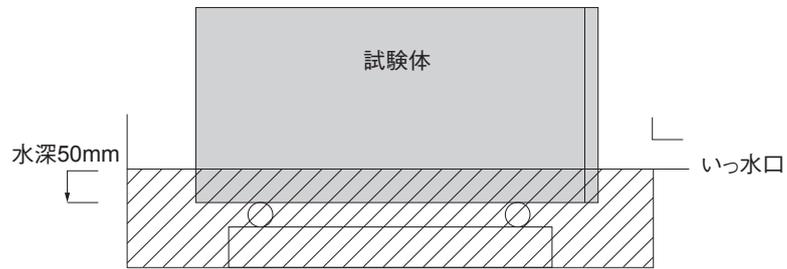
試験項目	平衡含水率																											
試験方法	飽水及び絶乾状態の試験体を恒湿室温 (25℃ RH60%) に立てかけ、重量の経時変化を測定し恒量になった時の含水率をその値とします。																											
試験体	<p>MNH-6060A 試験体の大きさ 幅 600mm 長さ 300mm 厚さ 全厚</p> 																											
試験結果	<p>平衡含水率曲線</p>  <table border="1"> <caption>平衡含水率曲線データ (推定)</caption> <thead> <tr> <th>経過日時 (day)</th> <th>飽水開始 (含水率 %)</th> <th>絶乾開始 (含水率 %)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0</td><td>9.5</td><td>0.0</td></tr> <tr><td>5</td><td>7.5</td><td>0.2</td></tr> <tr><td>10</td><td>6.5</td><td>0.5</td></tr> <tr><td>20</td><td>5.8</td><td>1.0</td></tr> <tr><td>30</td><td>5.2</td><td>1.5</td></tr> <tr><td>40</td><td>5.2</td><td>1.8</td></tr> <tr><td>50</td><td>5.2</td><td>1.8</td></tr> <tr><td>60</td><td>5.2</td><td>1.8</td></tr> </tbody> </table>	経過日時 (day)	飽水開始 (含水率 %)	絶乾開始 (含水率 %)	0	9.5	0.0	5	7.5	0.2	10	6.5	0.5	20	5.8	1.0	30	5.2	1.5	40	5.2	1.8	50	5.2	1.8	60	5.2	1.8
経過日時 (day)	飽水開始 (含水率 %)	絶乾開始 (含水率 %)																										
0	9.5	0.0																										
5	7.5	0.2																										
10	6.5	0.5																										
20	5.8	1.0																										
30	5.2	1.5																										
40	5.2	1.8																										
50	5.2	1.8																										
60	5.2	1.8																										
試験場所	当社建材試験所																											

試験項目

小口吸水量

試験方法

JIS A 1414 “建築用構成材 (パネル) 及びその構造部分の性能試験方法” の小口吸水試験方法に準拠



試験方法の概要

試験体

MNH-6060A

試験体の大きさ

幅 600mm

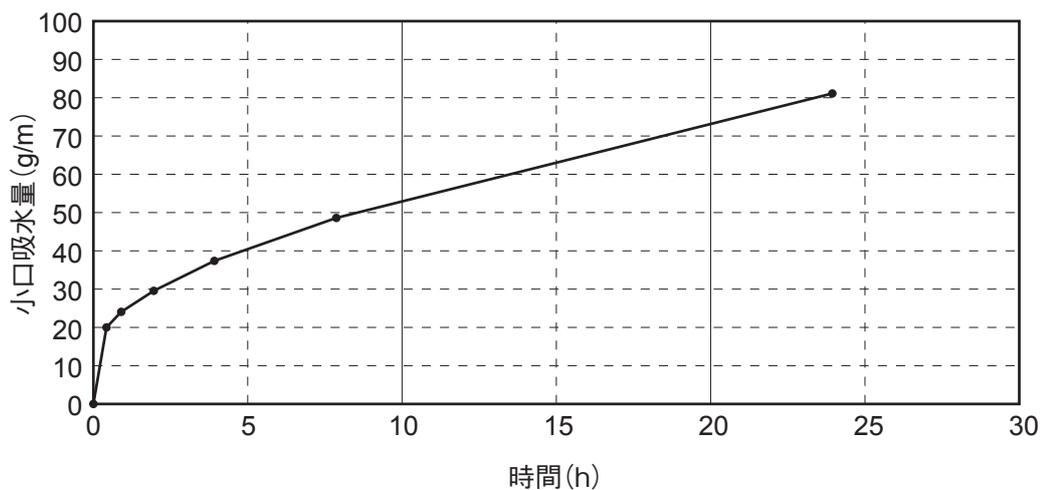
長さ 300mm

厚さ 全厚



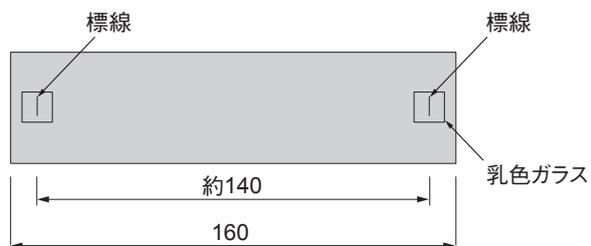
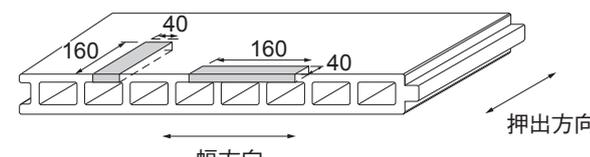
試験結果

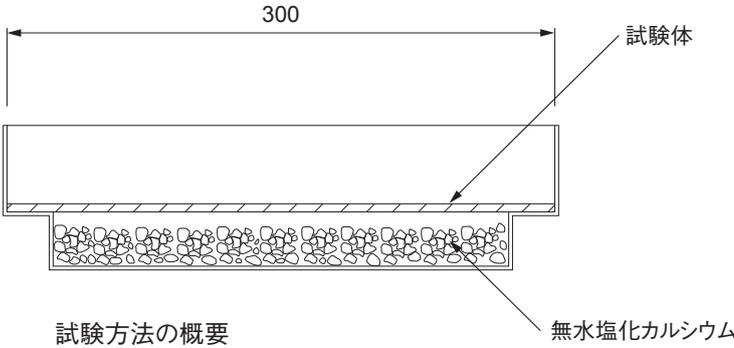
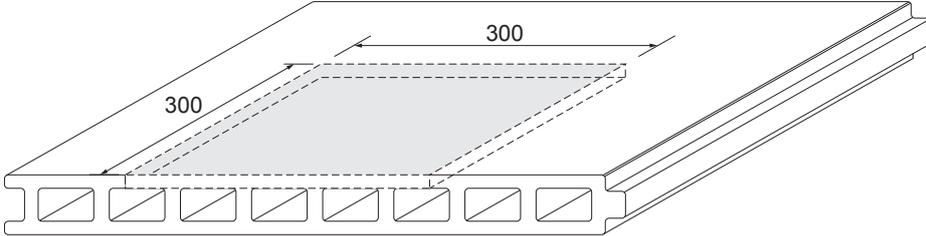
時間 (h)	0.0	0.5	1.0	2.0	4.0	8.0	24.0
小口吸水量 (g/m)	0	19	23	29	37	48	81

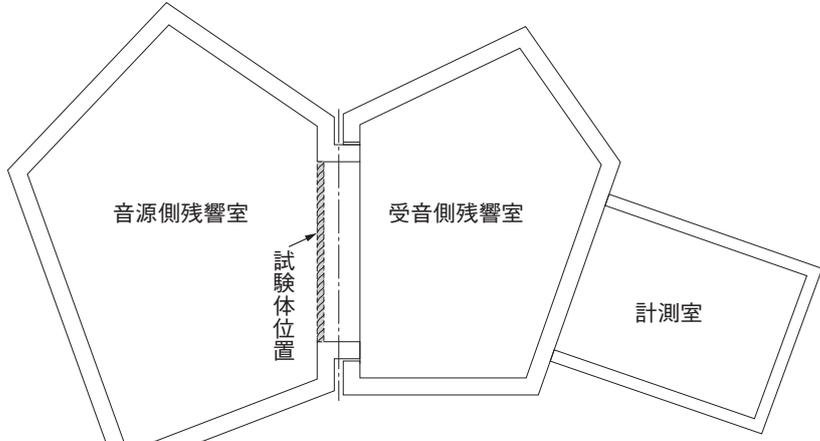
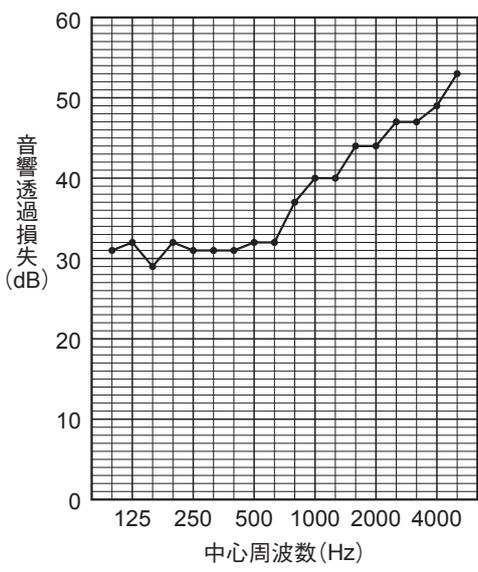


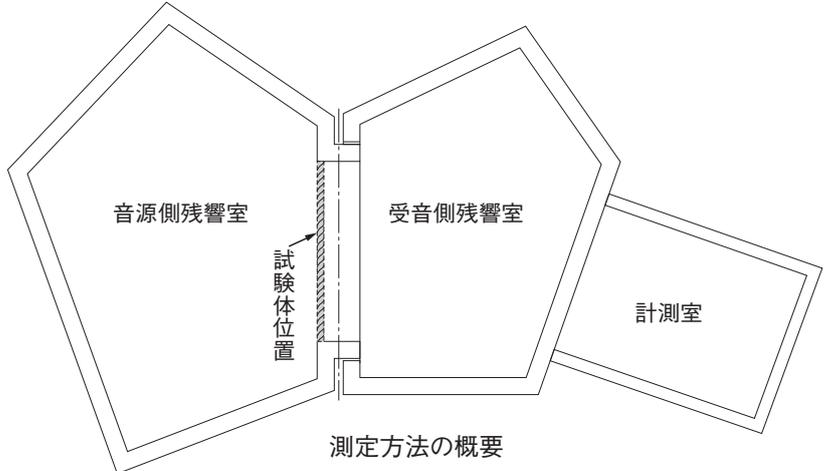
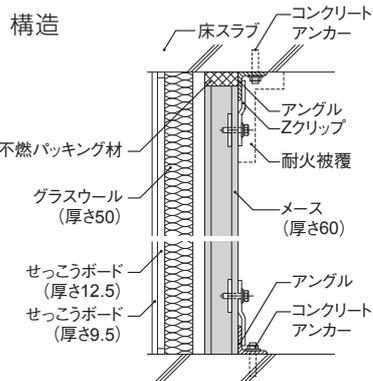
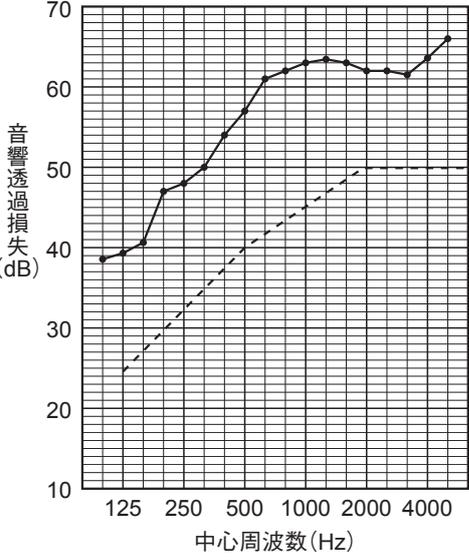
試験場所

当社建材試験所

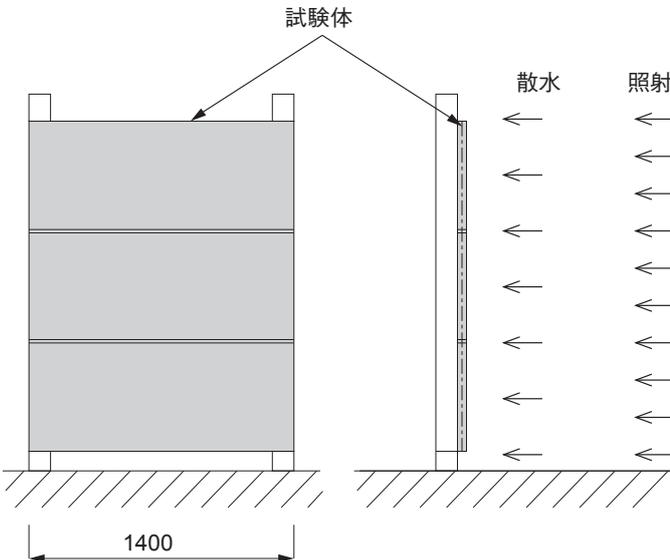
<p>試験項目</p>	<p>吸水による長さ変化率</p>																																							
<p>試験方法</p>	<p>JIS A 5430 “繊維強化セメント板” の吸水による長さ変化率試験方法に準拠 JIS A 5441 押出成形セメント板 (ECP) 参照</p> <p>試験体を採取し、乾燥機に入れ、その温度を60±3℃に保ち24時間経過した後取り出して、JIS K 8123に規定する塩化カルシウム又はJIS K 1464に規定するシリカゲルを入れたデシケータ中に静置し、常温まで冷却する。</p> <p>次に、図に示すように、試験体の標線間隔が、約140mmになるように標線を刻む。 その後1/500 mm以上の精度をもつコンパレーターを用いて標線間の長さを測定し、それを基準長さ (L₁) とする。</p> <p>次に、試験体の長さ方向を水平にこぼ立てし、その上端が水面下3cmとなるように保持して、常温に浸せきする。48時間経過した後、試験体を水中から取り出して湿布で表面に付着した水をふき取り、再び標線間の長さ (L₂) を測定し、長さ変化率 (ΔL) を次式によって求める。</p> $\Delta L = \frac{(L_2 - L_1)}{L_1} \times 100 (\%)$  <p style="text-align: center;">測定方法の概要</p>																																							
<p>試験体</p>	<p>MNH-6060A 試験体の大きさ 幅 40mm 長さ 160mm 厚さ ホロ一部</p> 																																							
<p>試験結果</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th colspan="2">試験体 No.</th> <th>L₁ (mm)</th> <th>L₂ (mm)</th> <th>ΔL (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">押出し方向</td> <td>1</td> <td>140.073</td> <td>140.123</td> <td>0.036</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>140.139</td> <td>140.184</td> <td>0.032</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>140.102</td> <td>140.145</td> <td>0.031</td> </tr> <tr> <td>平均値</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.033</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">幅方向</td> <td>1</td> <td>140.192</td> <td>140.228</td> <td>0.026</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>140.061</td> <td>140.099</td> <td>0.027</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>140.267</td> <td>140.305</td> <td>0.027</td> </tr> <tr> <td>平均値</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.027</td> </tr> </tbody> </table>	試験体 No.		L ₁ (mm)	L ₂ (mm)	ΔL (%)	押出し方向	1	140.073	140.123	0.036	2	140.139	140.184	0.032	3	140.102	140.145	0.031	平均値	—	—	0.033	幅方向	1	140.192	140.228	0.026	2	140.061	140.099	0.027	3	140.267	140.305	0.027	平均値	—	—	0.027
試験体 No.		L ₁ (mm)	L ₂ (mm)	ΔL (%)																																				
押出し方向	1	140.073	140.123	0.036																																				
	2	140.139	140.184	0.032																																				
	3	140.102	140.145	0.031																																				
	平均値	—	—	0.033																																				
幅方向	1	140.192	140.228	0.026																																				
	2	140.061	140.099	0.027																																				
	3	140.267	140.305	0.027																																				
	平均値	—	—	0.027																																				
<p>試験場所</p>	<p>当社建材試験所</p>																																							

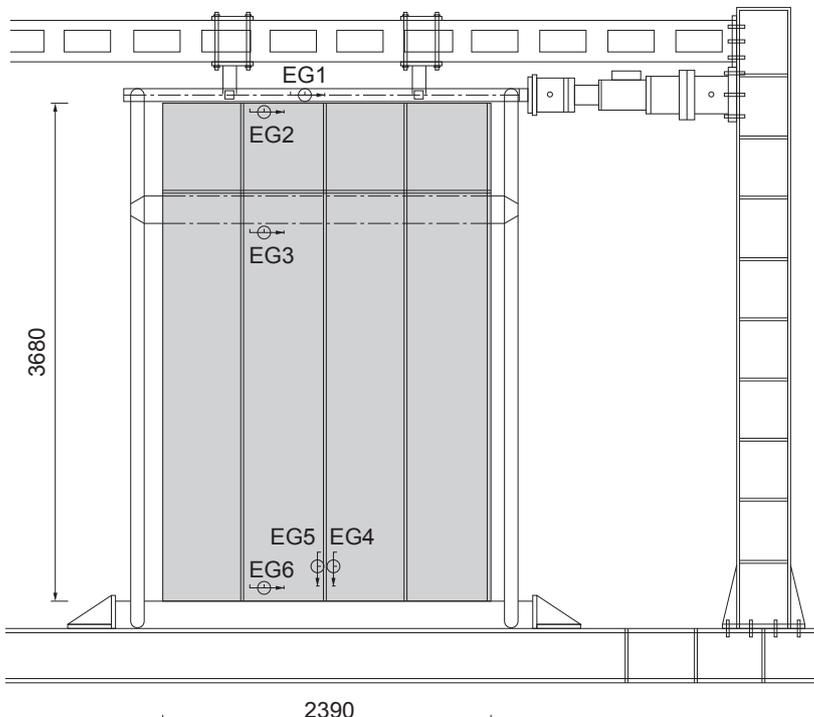
試験項目	透湿係数																
試験方法	<p>試験は、JIS A 1324（建築材料の透湿性測定方法）5.2 カップ法により行った。</p> 																
試験体	<p>MNH-6060A 試験体の大きさ 幅：300mm 長さ：300mm 厚さ：ホロ一部</p> 																
試験結果	<table border="1" data-bbox="379 1594 1369 1892"> <thead> <tr> <th>試験体 No.</th> <th>透湿係数 (ng/(m²・s・Pa))</th> <th>透湿抵抗 × 10⁻³ (m²・s・Pa) /ng</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>33.2</td> <td>30.1</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>30.6</td> <td>32.7</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>32.6</td> <td>29.5</td> </tr> <tr> <td>平均</td> <td>32.6</td> <td>30.8</td> </tr> </tbody> </table>		試験体 No.	透湿係数 (ng/(m ² ・s・Pa))	透湿抵抗 × 10 ⁻³ (m ² ・s・Pa) /ng	1	33.2	30.1	2	30.6	32.7	3	32.6	29.5	平均	32.6	30.8
試験体 No.	透湿係数 (ng/(m ² ・s・Pa))	透湿抵抗 × 10 ⁻³ (m ² ・s・Pa) /ng															
1	33.2	30.1															
2	30.6	32.7															
3	32.6	29.5															
平均	32.6	30.8															
試験場所	(一財) 建材試験センター																

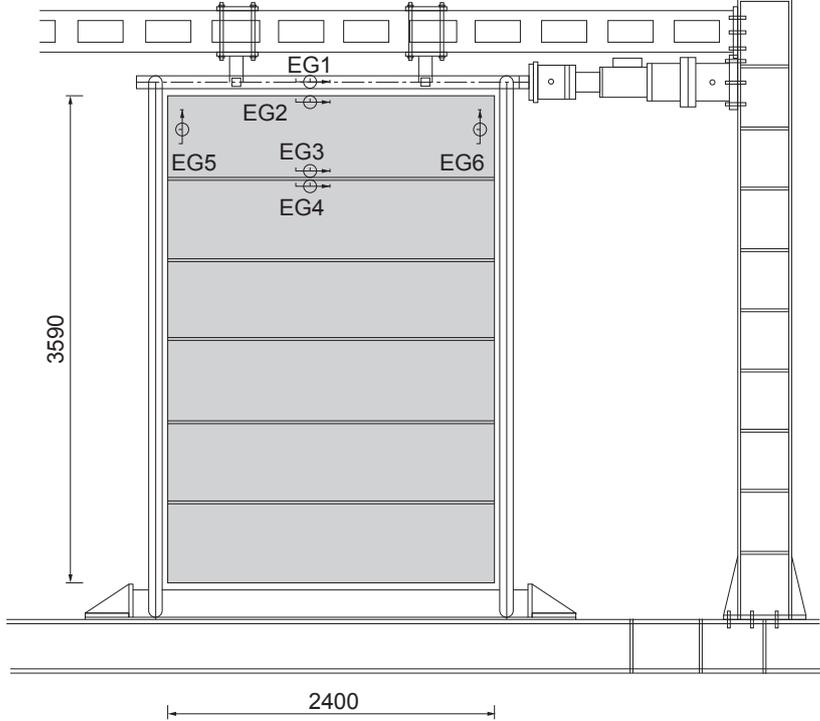
<p>試験項目</p>	<p>音響透過損失</p>																																								
<p>試験方法</p>	<p>JIS A 1416 “実験室における音響透過損失測定方法” に準拠</p> <div style="text-align: center;">  <p>測定方法の概要</p> </div>																																								
<p>試験体</p>	<p>MNH - 6060A 試験体の大きさ 60mm (厚さ) × 600mm (幅) × 2715mm (長さ) 幅 3700mm 高さ 2735mm</p>																																								
<p>試験結果</p>		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">周波数 (Hz)</th> <th>音響透過損失 (dB)</th> </tr> <tr> <th>MNH - 6060A</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>100</td><td>31</td></tr> <tr><td>125</td><td>32</td></tr> <tr><td>160</td><td>29</td></tr> <tr><td>200</td><td>32</td></tr> <tr><td>250</td><td>31</td></tr> <tr><td>315</td><td>31</td></tr> <tr><td>400</td><td>31</td></tr> <tr><td>500</td><td>32</td></tr> <tr><td>630</td><td>32</td></tr> <tr><td>800</td><td>37</td></tr> <tr><td>1000</td><td>40</td></tr> <tr><td>1250</td><td>40</td></tr> <tr><td>1600</td><td>44</td></tr> <tr><td>2000</td><td>44</td></tr> <tr><td>2500</td><td>47</td></tr> <tr><td>3150</td><td>47</td></tr> <tr><td>4000</td><td>49</td></tr> <tr><td>5000</td><td>53</td></tr> </tbody> </table>	周波数 (Hz)	音響透過損失 (dB)	MNH - 6060A	100	31	125	32	160	29	200	32	250	31	315	31	400	31	500	32	630	32	800	37	1000	40	1250	40	1600	44	2000	44	2500	47	3150	47	4000	49	5000	53
周波数 (Hz)	音響透過損失 (dB)																																								
	MNH - 6060A																																								
100	31																																								
125	32																																								
160	29																																								
200	32																																								
250	31																																								
315	31																																								
400	31																																								
500	32																																								
630	32																																								
800	37																																								
1000	40																																								
1250	40																																								
1600	44																																								
2000	44																																								
2500	47																																								
3150	47																																								
4000	49																																								
5000	53																																								
<p>試験場所</p>	<p>(一財) 小林理学研究所</p>																																								

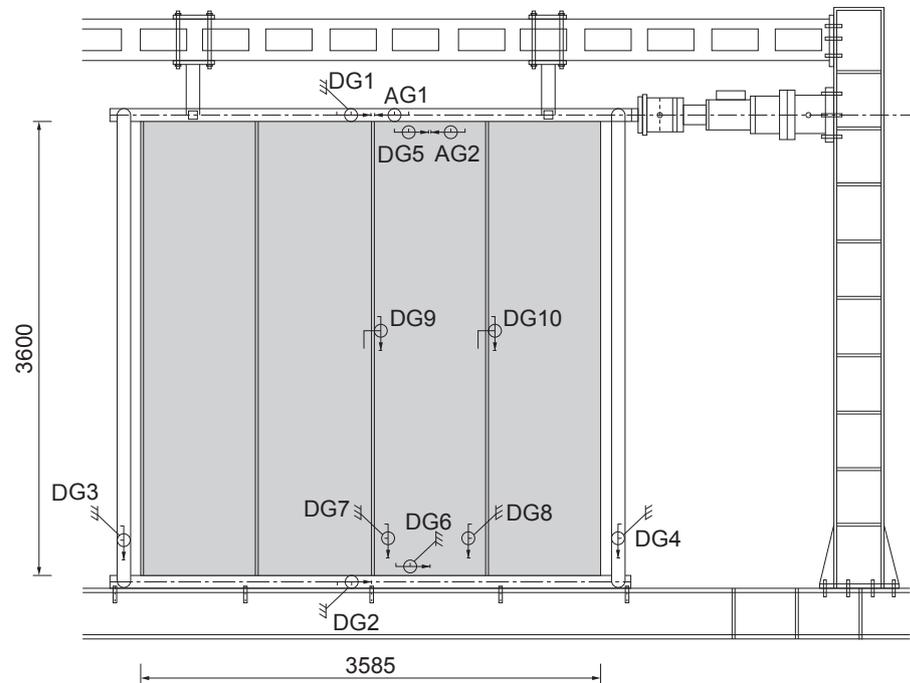
試験項目	音響透過損失																																							
試験方法	JIS A 1416 “実験室における建築部材の空気音遮断性能の測定方法” に準拠  <p style="text-align: center;">測定方法の概要</p>																																							
試験体	MNH-6060A 試験体概要 壁厚 152mm 面密度 77.4kg/m ²	 <p style="text-align: center;">構造</p>																																						
試験結果	 <p style="text-align: center;">音響透過損失 (dB)</p> <p style="text-align: center;">中心周波数 (Hz)</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>周波数 (Hz)</th> <th>音響透過損失 (dB)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>100</td><td>38.4</td></tr> <tr><td>125</td><td>39.1</td></tr> <tr><td>160</td><td>40.5</td></tr> <tr><td>200</td><td>46.8</td></tr> <tr><td>250</td><td>48.0</td></tr> <tr><td>315</td><td>49.7</td></tr> <tr><td>400</td><td>54.0</td></tr> <tr><td>500</td><td>56.9</td></tr> <tr><td>630</td><td>60.8</td></tr> <tr><td>800</td><td>61.7</td></tr> <tr><td>1000</td><td>63.0</td></tr> <tr><td>1250</td><td>63.2</td></tr> <tr><td>1600</td><td>62.9</td></tr> <tr><td>2000</td><td>61.8</td></tr> <tr><td>2500</td><td>61.7</td></tr> <tr><td>3150</td><td>61.2</td></tr> <tr><td>4000</td><td>63.4</td></tr> <tr><td>5000</td><td>66.0</td></tr> </tbody> </table>	周波数 (Hz)	音響透過損失 (dB)	100	38.4	125	39.1	160	40.5	200	46.8	250	48.0	315	49.7	400	54.0	500	56.9	630	60.8	800	61.7	1000	63.0	1250	63.2	1600	62.9	2000	61.8	2500	61.7	3150	61.2	4000	63.4	5000	66.0
周波数 (Hz)	音響透過損失 (dB)																																							
100	38.4																																							
125	39.1																																							
160	40.5																																							
200	46.8																																							
250	48.0																																							
315	49.7																																							
400	54.0																																							
500	56.9																																							
630	60.8																																							
800	61.7																																							
1000	63.0																																							
1250	63.2																																							
1600	62.9																																							
2000	61.8																																							
2500	61.7																																							
3150	61.2																																							
4000	63.4																																							
5000	66.0																																							
試験場所	(一財) 小林理学研究所																																							

試験項目	耐凍結融解性試験											
試験方法	<p>JIS A 1435 “建築用外壁材料の耐凍害性試験方法（凍結融解法）”の気中凍結水中融解法に準拠</p> <p>JIS A 5441 押出成形セメント板（ECP）参照</p> <p>300サイクル時の外観検査及び質量変化率及び厚さの変化率を求める。 外観検査は、著しい割れ、膨れ、はく離の有無を確認する。</p> <p>質量変化率 rwは、次の式によって求める。</p> $rw = \frac{W_n - W_0}{W_0} \times 100$ <p>ここに rw : 質量変化率 (%) W_0 : 48時間水中浸せきしたときの質量 (g) W_n : nサイクル終了直後の質量 (g)</p>											
試験体	<p>MNH-6060A</p> <p>試験体の大きさ</p> <p>幅 300mm</p> <p>長さ 150mm</p> <p>厚さ 全厚</p>											
試験結果	<table border="1" data-bbox="427 1697 1316 1854"> <thead> <tr> <th data-bbox="435 1709 778 1742">外観観察</th> <th colspan="2" data-bbox="786 1709 1308 1742">異常なし</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="435 1753 778 1809" rowspan="2">質量変化率 (%)</td> <td data-bbox="786 1753 1050 1787">210 サイクル</td> <td data-bbox="1058 1753 1308 1787">3.0</td> </tr> <tr> <td data-bbox="786 1787 1050 1821">300 サイクル</td> <td data-bbox="1058 1787 1308 1821">3.2</td> </tr> <tr> <td data-bbox="435 1821 778 1854">厚さ変化率 (%)</td> <td colspan="2" data-bbox="786 1821 1308 1854">0.05</td> </tr> </tbody> </table>	外観観察	異常なし		質量変化率 (%)	210 サイクル	3.0	300 サイクル	3.2	厚さ変化率 (%)	0.05	
外観観察	異常なし											
質量変化率 (%)	210 サイクル	3.0										
	300 サイクル	3.2										
厚さ変化率 (%)	0.05											
試験場所	北方建築総合研究所											

試験項目	促進耐候性試験（ヒートレイン）												
試験方法	<p>JIS A 5430 “繊維強化セメント板” 附属書1 耐加熱散水試験に準拠 横張り、三段、目地は突きつけ、取付けはZクリップを使用し下地鋼材（H－100×100×6×8） に取付ける。</p> <p>試験サイクル</p> <table border="1" data-bbox="327 470 933 705"> <thead> <tr> <th>操 作</th> <th>時 間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>散水（2.5ℓ/分/㎡）</td> <td>2 時間 50 分</td> </tr> <tr> <td>休止</td> <td>10 分</td> </tr> <tr> <td>加熱 70 ± 5℃</td> <td>2 時間 50 分</td> </tr> <tr> <td>休止</td> <td>10 分</td> </tr> <tr> <td>合計</td> <td>6 時間</td> </tr> </tbody> </table>  <p>試験体の設置状況</p>	操 作	時 間	散水（2.5ℓ/分/㎡）	2 時間 50 分	休止	10 分	加熱 70 ± 5℃	2 時間 50 分	休止	10 分	合計	6 時間
操 作	時 間												
散水（2.5ℓ/分/㎡）	2 時間 50 分												
休止	10 分												
加熱 70 ± 5℃	2 時間 50 分												
休止	10 分												
合計	6 時間												
試験体	<p>MNH－6060A（未研磨品） 試験体の大きさ 60mm（厚さ）×600mm（幅）×1400mm（長さ）</p>												
試験結果	<p>200 サイクル終了後、試験体の表面及び裏面（Z クリップ留め付け含む）を濡れた布で拭き クラックの有無を確認する。</p> <p>全ての板の照射・散水面にクラックの発生は見られない。</p>												
試験場所	当社市川工場												

<p>試験項目</p>	<p>耐震性試験 MH-6060A 縦張り(Zクリップ使用)</p>																																																													
<p>試験方法</p>	<p>JIS A 1414 “建築用構成材(パネル)及びその構造部分の性能試験方法”の組み立てられた非耐力用パネルの面内せん断曲げによる変形能試験に準拠</p>  <p style="text-align: center;">試験方法の概要</p>																																																													
<p>試験体</p>	<p>MH-6060A 試験体の大きさ 60 mm(厚さ) × 600 mm(幅) × 3000mm(長さ) 60 mm(厚さ) × 600 mm(幅) × 665mm(長さ)</p>																																																													
<p>試験結果</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">試験の順序</th> <th colspan="3">加振条件</th> <th colspan="3">試験結果</th> </tr> <tr> <th>段階</th> <th>層間変形角 rad</th> <th>周波数 Hz</th> <th>波形</th> <th>加振振幅 mm</th> <th>パネル頂部の加速度 cm/sec²</th> <th>パネル頂部の水平変位 mm</th> <th>破損状況</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>$\pm \frac{1}{500}$</td> <td rowspan="3">3.6</td> <td rowspan="6">正弦波 (加振時間 約60秒)</td> <td>± 7.9</td> <td>+363 -363</td> <td>+7.5 -7.5</td> <td>異状なし</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>$\pm \frac{1}{300}$</td> <td>± 13.2</td> <td>+550 -631</td> <td>+12.5 -13.0</td> <td>異状なし</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>$\pm \frac{1}{200}$</td> <td>± 19.8</td> <td>+919 -919</td> <td>+19.0 -18.0</td> <td>パネル間のずれを目視で確認一部 シーリングのみ出し他、異状なし</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>$\pm \frac{1}{150}$</td> <td rowspan="3">2.5</td> <td>± 26.4</td> <td>+1229 -1229</td> <td>+26.0 -25.0</td> <td>Zクリップの一部溶接切れ</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>$\pm \frac{1}{120}$</td> <td>± 33.1</td> <td>+753 -753</td> <td>+33.0 -30.0</td> <td>上記の他異状なし</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>$\pm \frac{1}{100}$</td> <td>± 39.7</td> <td>+887 -919</td> <td>+38.0 -36.0</td> <td>Zクリップの一部溶接切れ</td> </tr> </tbody> </table>							試験の順序		加振条件			試験結果			段階	層間変形角 rad	周波数 Hz	波形	加振振幅 mm	パネル頂部の加速度 cm/sec ²	パネル頂部の水平変位 mm	破損状況	1	$\pm \frac{1}{500}$	3.6	正弦波 (加振時間 約60秒)	± 7.9	+363 -363	+7.5 -7.5	異状なし	2	$\pm \frac{1}{300}$	± 13.2	+550 -631	+12.5 -13.0	異状なし	3	$\pm \frac{1}{200}$	± 19.8	+919 -919	+19.0 -18.0	パネル間のずれを目視で確認一部 シーリングのみ出し他、異状なし	4	$\pm \frac{1}{150}$	2.5	± 26.4	+1229 -1229	+26.0 -25.0	Zクリップの一部溶接切れ	5	$\pm \frac{1}{120}$	± 33.1	+753 -753	+33.0 -30.0	上記の他異状なし	6	$\pm \frac{1}{100}$	± 39.7	+887 -919	+38.0 -36.0	Zクリップの一部溶接切れ
試験の順序		加振条件			試験結果																																																									
段階	層間変形角 rad	周波数 Hz	波形	加振振幅 mm	パネル頂部の加速度 cm/sec ²	パネル頂部の水平変位 mm	破損状況																																																							
1	$\pm \frac{1}{500}$	3.6	正弦波 (加振時間 約60秒)	± 7.9	+363 -363	+7.5 -7.5	異状なし																																																							
2	$\pm \frac{1}{300}$			± 13.2	+550 -631	+12.5 -13.0	異状なし																																																							
3	$\pm \frac{1}{200}$			± 19.8	+919 -919	+19.0 -18.0	パネル間のずれを目視で確認一部 シーリングのみ出し他、異状なし																																																							
4	$\pm \frac{1}{150}$	2.5		± 26.4	+1229 -1229	+26.0 -25.0	Zクリップの一部溶接切れ																																																							
5	$\pm \frac{1}{120}$			± 33.1	+753 -753	+33.0 -30.0	上記の他異状なし																																																							
6	$\pm \frac{1}{100}$			± 39.7	+887 -919	+38.0 -36.0	Zクリップの一部溶接切れ																																																							
<p>試験場所</p>	<p>(一財) 建材試験センター</p>																																																													

試験項目	耐震性試験 MH-6060A 横張り (Zクリップ使用)																																																													
試験方法	<p>JIS A 1414 “建築用構成材 (パネル) 及びその構造部分の性能試験方法” の組み立てられた非耐力用パネルの面内せん断曲げによる変形能試験に準拠</p>  <p style="text-align: center;">試験方法の概要</p>																																																													
試験体	MH-6060A 試験体の大きさ 60mm (厚さ) × 600mm (幅) × 2400mm (長さ)																																																													
試験結果	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th colspan="2">試験の順序</th> <th colspan="3">加振条件</th> <th colspan="3">試験結果</th> </tr> <tr> <th>段階</th> <th>層間変形角 rad</th> <th>周波数 Hz</th> <th>波形</th> <th>加振振幅 mm</th> <th>パネル頂部の 加速度 cm/sec²</th> <th>パネル頂部の 水平変位 mm</th> <th>破損状況</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>$\pm \frac{1}{500}$</td> <td rowspan="3">3.6</td> <td rowspan="6">正弦波 (加振時間 約60秒)</td> <td>± 7.9</td> <td>+ 374 - 363</td> <td>+ 6.4 - 7.6</td> <td>異状なし</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>$\pm \frac{1}{300}$</td> <td>± 13.2</td> <td>+ 588 - 636</td> <td>+ 11.6 - 12.0</td> <td>一部目地ずれを目視で確認、 その他異状なし</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>$\pm \frac{1}{200}$</td> <td>± 19.8</td> <td>+ 876 - 919</td> <td>+ 17.0 - 18.0</td> <td>一部目地ずれを目視で確認、 その他異状なし</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>$\pm \frac{1}{150}$</td> <td rowspan="3">2.5</td> <td>± 26.4</td> <td>+ 1197 - 1229</td> <td>+ 22.8 - 23.8</td> <td>全てのパネルの目地ずれを 目視で確認、その他異状なし</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>$\pm \frac{1}{120}$</td> <td>± 33.1</td> <td>+ 684 - 753</td> <td>+ 27.0 - 28.4</td> <td>上記の他異状なし</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>$\pm \frac{1}{100}$</td> <td>± 39.7</td> <td>+ 802 - 914</td> <td>+ 35.0 - 32.0</td> <td>上記の他異状なし</td> </tr> </tbody> </table>							試験の順序		加振条件			試験結果			段階	層間変形角 rad	周波数 Hz	波形	加振振幅 mm	パネル頂部の 加速度 cm/sec ²	パネル頂部の 水平変位 mm	破損状況	1	$\pm \frac{1}{500}$	3.6	正弦波 (加振時間 約60秒)	± 7.9	+ 374 - 363	+ 6.4 - 7.6	異状なし	2	$\pm \frac{1}{300}$	± 13.2	+ 588 - 636	+ 11.6 - 12.0	一部目地ずれを目視で確認、 その他異状なし	3	$\pm \frac{1}{200}$	± 19.8	+ 876 - 919	+ 17.0 - 18.0	一部目地ずれを目視で確認、 その他異状なし	4	$\pm \frac{1}{150}$	2.5	± 26.4	+ 1197 - 1229	+ 22.8 - 23.8	全てのパネルの目地ずれを 目視で確認、その他異状なし	5	$\pm \frac{1}{120}$	± 33.1	+ 684 - 753	+ 27.0 - 28.4	上記の他異状なし	6	$\pm \frac{1}{100}$	± 39.7	+ 802 - 914	+ 35.0 - 32.0	上記の他異状なし
試験の順序		加振条件			試験結果																																																									
段階	層間変形角 rad	周波数 Hz	波形	加振振幅 mm	パネル頂部の 加速度 cm/sec ²	パネル頂部の 水平変位 mm	破損状況																																																							
1	$\pm \frac{1}{500}$	3.6	正弦波 (加振時間 約60秒)	± 7.9	+ 374 - 363	+ 6.4 - 7.6	異状なし																																																							
2	$\pm \frac{1}{300}$			± 13.2	+ 588 - 636	+ 11.6 - 12.0	一部目地ずれを目視で確認、 その他異状なし																																																							
3	$\pm \frac{1}{200}$			± 19.8	+ 876 - 919	+ 17.0 - 18.0	一部目地ずれを目視で確認、 その他異状なし																																																							
4	$\pm \frac{1}{150}$	2.5		± 26.4	+ 1197 - 1229	+ 22.8 - 23.8	全てのパネルの目地ずれを 目視で確認、その他異状なし																																																							
5	$\pm \frac{1}{120}$			± 33.1	+ 684 - 753	+ 27.0 - 28.4	上記の他異状なし																																																							
6	$\pm \frac{1}{100}$			± 39.7	+ 802 - 914	+ 35.0 - 32.0	上記の他異状なし																																																							
試験場所	(一財) 建材試験センター																																																													

<p>試験項目</p>	<p>耐震性試験 MH-6090A 縦張り (Zクリップ使用)</p>																																																																																																																			
<p>試験方法</p>	<p>JIS A 1414 “建築用構成材 (パネル) 及びその構造部分の性能試験方法” の組み立てられた非耐力用パネルの面内せん断曲げによる変形能試験に準拠</p>  <p style="text-align: center;">試験方法の概要</p>																																																																																																																			
<p>試験体</p>	<p>MH-6090A 試験体の大きさ 60mm (厚さ) × 900mm (幅) × 3600mm (長さ)</p>																																																																																																																			
<p>試験結果</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">加振段階</th> <th colspan="3">上水平フレームの変形条件</th> <th colspan="6">パネル④</th> <th colspan="2">目地のずれ</th> <th rowspan="3">荷重 (P) kgf</th> <th rowspan="3">観察状況 目視観察</th> </tr> <tr> <th rowspan="2">振動数 (f) Hz</th> <th rowspan="2">変位 (DG1) mm</th> <th rowspan="2">変形角 (R1) rad</th> <th colspan="3">水平方向変位</th> <th colspan="2">上下方向変位</th> <th colspan="2">縦目地</th> </tr> <tr> <th>頂部 (DG5) mm</th> <th>脚部 (DG6) mm</th> <th>回転角 (R2) rad</th> <th>反加振機側 (DG7) mm</th> <th>加振機側 (DG8) mm</th> <th>(DG9) mm</th> <th>(DG10) mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 (1/500)</td> <td rowspan="4">3.6</td> <td>7.9 -8.0</td> <td>1/471 -1/465</td> <td>7.0 -7.2</td> <td>1.6 -0.6</td> <td>1/636 -1/521</td> <td>-1.0 0.3</td> <td>0.9 -2.2</td> <td>-1.6 1.8</td> <td>-2.2 2.5</td> <td>480 -450</td> <td>パネルがロッキングする他、異常なし、その際の浮き上がりは加振機側が反加振機側より大きい</td> </tr> <tr> <td>2 (1/300)</td> <td>12.7 -12.6</td> <td>1/293 -1/295</td> <td>11.7 -11.2</td> <td>5.0 -0.1</td> <td>1/513 -1/310</td> <td>-1.1 0.1</td> <td>1.2 -3.8</td> <td>-2.4 3.8</td> <td>-3.2 4.4</td> <td>490 -440</td> <td>同上</td> </tr> <tr> <td>3 (1/200)</td> <td>18.3 -18.3</td> <td>1/203 -1/203</td> <td>16.7 -16.3</td> <td>4.9 0.9</td> <td>1/291 -1/20</td> <td>-1.8 0.1</td> <td>1.2 -4.6</td> <td>-3.9 4.6</td> <td>-4.4 5.4</td> <td>490 -440</td> <td>同上</td> </tr> <tr> <td>4 (1/150)</td> <td>26.0 -26.2</td> <td>1/143 -1/142</td> <td>24.1 -23.7</td> <td>7.7 0.9</td> <td>1/202 -1/140</td> <td>-2.8 0.2</td> <td>1.1 -6.7</td> <td>-5.1 7.2</td> <td>-5.9 8.0</td> <td>550 -500</td> <td>パネルのロッキングが著しい</td> </tr> <tr> <td>5 (1/120)</td> <td rowspan="2">2.5</td> <td>32.7 -32.9</td> <td>1/114 -1/113</td> <td>30.9 -30.2</td> <td>10.9 4.1</td> <td>1/172 -1/100</td> <td>-3.6 0.2</td> <td>0.9 -8.4</td> <td>-6.3 10.3</td> <td>-7.0 9.8</td> <td>500 -490</td> <td>同上</td> </tr> <tr> <td>6 (1/100)</td> <td>39.9 -40.1</td> <td>1/93 -1/93</td> <td>37.6 -37.4</td> <td>12.5 6.6</td> <td>1/137 -1/78</td> <td>-5.1 0.1</td> <td>1.1 -9.8</td> <td>-8.2 12.1</td> <td>-8.6 9.9</td> <td>660 -450</td> <td>パネル脚部の加振機側で一部角欠け</td> </tr> </tbody> </table>											加振段階	上水平フレームの変形条件			パネル④						目地のずれ		荷重 (P) kgf	観察状況 目視観察	振動数 (f) Hz	変位 (DG1) mm	変形角 (R1) rad	水平方向変位			上下方向変位		縦目地		頂部 (DG5) mm	脚部 (DG6) mm	回転角 (R2) rad	反加振機側 (DG7) mm	加振機側 (DG8) mm	(DG9) mm	(DG10) mm	1 (1/500)	3.6	7.9 -8.0	1/471 -1/465	7.0 -7.2	1.6 -0.6	1/636 -1/521	-1.0 0.3	0.9 -2.2	-1.6 1.8	-2.2 2.5	480 -450	パネルがロッキングする他、異常なし、その際の浮き上がりは加振機側が反加振機側より大きい	2 (1/300)	12.7 -12.6	1/293 -1/295	11.7 -11.2	5.0 -0.1	1/513 -1/310	-1.1 0.1	1.2 -3.8	-2.4 3.8	-3.2 4.4	490 -440	同上	3 (1/200)	18.3 -18.3	1/203 -1/203	16.7 -16.3	4.9 0.9	1/291 -1/20	-1.8 0.1	1.2 -4.6	-3.9 4.6	-4.4 5.4	490 -440	同上	4 (1/150)	26.0 -26.2	1/143 -1/142	24.1 -23.7	7.7 0.9	1/202 -1/140	-2.8 0.2	1.1 -6.7	-5.1 7.2	-5.9 8.0	550 -500	パネルのロッキングが著しい	5 (1/120)	2.5	32.7 -32.9	1/114 -1/113	30.9 -30.2	10.9 4.1	1/172 -1/100	-3.6 0.2	0.9 -8.4	-6.3 10.3	-7.0 9.8	500 -490	同上	6 (1/100)	39.9 -40.1	1/93 -1/93	37.6 -37.4	12.5 6.6	1/137 -1/78	-5.1 0.1	1.1 -9.8	-8.2 12.1	-8.6 9.9	660 -450	パネル脚部の加振機側で一部角欠け
加振段階	上水平フレームの変形条件			パネル④						目地のずれ			荷重 (P) kgf	観察状況 目視観察																																																																																																						
	振動数 (f) Hz	変位 (DG1) mm	変形角 (R1) rad	水平方向変位			上下方向変位		縦目地																																																																																																											
				頂部 (DG5) mm	脚部 (DG6) mm	回転角 (R2) rad	反加振機側 (DG7) mm	加振機側 (DG8) mm	(DG9) mm	(DG10) mm																																																																																																										
1 (1/500)	3.6	7.9 -8.0	1/471 -1/465	7.0 -7.2	1.6 -0.6	1/636 -1/521	-1.0 0.3	0.9 -2.2	-1.6 1.8	-2.2 2.5	480 -450	パネルがロッキングする他、異常なし、その際の浮き上がりは加振機側が反加振機側より大きい																																																																																																								
2 (1/300)		12.7 -12.6	1/293 -1/295	11.7 -11.2	5.0 -0.1	1/513 -1/310	-1.1 0.1	1.2 -3.8	-2.4 3.8	-3.2 4.4	490 -440	同上																																																																																																								
3 (1/200)		18.3 -18.3	1/203 -1/203	16.7 -16.3	4.9 0.9	1/291 -1/20	-1.8 0.1	1.2 -4.6	-3.9 4.6	-4.4 5.4	490 -440	同上																																																																																																								
4 (1/150)		26.0 -26.2	1/143 -1/142	24.1 -23.7	7.7 0.9	1/202 -1/140	-2.8 0.2	1.1 -6.7	-5.1 7.2	-5.9 8.0	550 -500	パネルのロッキングが著しい																																																																																																								
5 (1/120)	2.5	32.7 -32.9	1/114 -1/113	30.9 -30.2	10.9 4.1	1/172 -1/100	-3.6 0.2	0.9 -8.4	-6.3 10.3	-7.0 9.8	500 -490	同上																																																																																																								
6 (1/100)		39.9 -40.1	1/93 -1/93	37.6 -37.4	12.5 6.6	1/137 -1/78	-5.1 0.1	1.1 -9.8	-8.2 12.1	-8.6 9.9	660 -450	パネル脚部の加振機側で一部角欠け																																																																																																								
<p>試験場所</p>	<p>(一財) 建材試験センター</p>																																																																																																																			

試験項目 耐震性試験 MH-6090A 横張り (Zクリップ使用)

試験方法 JIS A 1414 “建築用構成材 (パネル) 及びその構造部分の性能試験方法” の組み立てられた非耐力用パネルの面内せん断曲げによる変形能試験に準拠

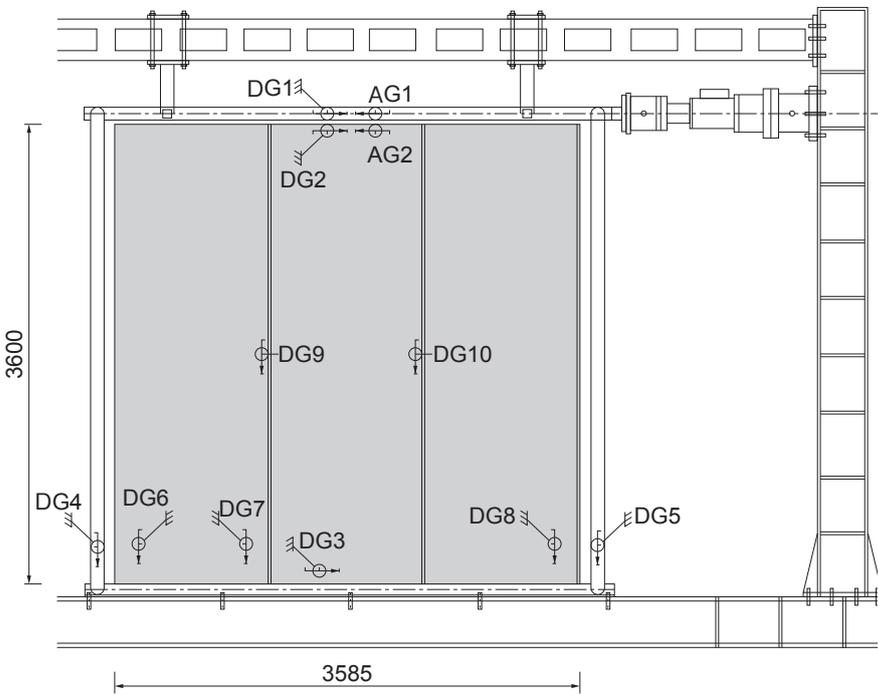
試験方法の概要

試験体 MH-6090A
試験体の大きさ
60mm (厚さ) × 900mm (幅) × 2000mm (長さ)

試験結果

加振段階	フレームの加振条件				パネルの水平方向変位 mm			パネル相互の水平方向ずれ mm			横目地の開き mm		縦目地の開き mm		パネル方向の上下のずれ mm		試験体の状況
	振動数	荷重	変位	変形角	DG2	DG3	DG4	DG8	DG9	DG10	DG11	DG12	DG13	DG14	DG15	DG16	
	f Hz	P kgf	DG1 mm	R rad													
1	3.6	430	7.7	1/483	6.0	5.0	3.1	1.4	1.6	1.5	0.1	-0.2	-0.1	-0.1	-0.2	0.2	異状なし
		-410	-8.0	-1/465	-6.0	-4.6	-2.9	-1.6	-1.6	-1.6	-0.1	0.2	0.2	0.3	0.2	-0.2	
460		12.4	1/300	10.0	7.6	4.8	2.2	2.6	2.6	0.2	-0.4	-0.1	-0.1	-0.2	0.3		
-430		-12.5	-1/298	-9.5	-7.3	-4.6	-2.5	-2.6	-2.7	-0.2	0.2	0.4	0.7	0.2	-0.2		
550		19.3	1/193	15.4	13.1	7.8	3.4	3.7	4.8	0.4	-1.0	-0.2	-0.2	-0.3	0.6		
-550		-19.2	-1/194	-14.4	-11.6	-7.3	-3.5	-3.8	-4.8	-0.2	0.4	0.4	0.7	0.2	-0.2		
2	2.5	850	25.0	1/149	20.9	16.4	11.2	4.5	5.0	7.1	1.0	-1.2	-0.3	-0.4	-0.4	1.2	横目地が 磨耗欠損する 他、異状なし
		-1040	-25.3	-1/147	-20.1	-16.4	-13.6	-4.6	-5.2	-7.3	-0.1	1.2	0.5	0.8	0.4	-0.2	
540		32.6	1/114	26.0	19.8	13.1	6.1	6.5	8.2	1.2	-1.3	-0.2	-0.2	-0.4	1.1		
-440		-32.5	-1/114	-25.4	-19.9	-12.0	-6.0	-7.4	-8.7	-0.1	1.5	0.8	1.7	0.4	-0.2		
600		38.6	1/96	31.5	23.9	14.0	7.8	8.2	9.5	1.4	-1.3	-0.2	-0.3	-0.5	1.1		
-600		-39.2	-1/95	-31.1	-24.3	-14.3	-6.7	-9.6	-10.2	-0.1	1.9	0.8	1.8	0.6	-0.3		

試験場所 (一財) 建材試験センター

<p>試験項目</p>	<p>耐震性試験 MH-60120A 縦張り(Wクリップ使用)</p>																																																																																																																
<p>試験方法</p>	<p>JIS A 1414 “建築用構成材(パネル)及びその構造部分の性能試験方法”の組み立てられた非耐力用パネルの面内せん断曲げによる変形能試験に準拠</p>  <p style="text-align: center;">試験方法の概要</p>																																																																																																																
<p>試験体</p>	<p>MH-60120A 試験体の大きさ 60mm(厚さ)×1200mm(幅)×3600mm(長さ)</p>																																																																																																																
<p>試験結果</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">加振段階</th> <th colspan="4">上水平フレームの加振条件</th> <th colspan="2">水平方向変位</th> <th colspan="3">パネル脚部の上下方向変位</th> <th colspan="2">縦目地の上下ずれ</th> <th rowspan="3">観察状況</th> </tr> <tr> <th rowspan="2">振動数(f) Hz</th> <th rowspan="2">荷重(P1) kgf</th> <th rowspan="2">変位(DG1) mm</th> <th rowspan="2">変形角(R1) rad</th> <th colspan="2">パネル②</th> <th colspan="2">パネル①</th> <th>パネル③</th> <th>パネル①と②</th> <th>パネル②と③</th> </tr> <tr> <th>頂部(DG2) mm</th> <th>脚部(DG3) mm</th> <th>反加振側(DG6) mm</th> <th>加振側(DG7) mm</th> <th>加振側(DG8) mm</th> <th>(DG9) mm</th> <th>(DG10) mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 (1/500)</td> <td rowspan="3">3.6</td> <td>680 -640</td> <td>9.4 -9.5</td> <td>1/396 -1/392</td> <td>2.3 -2.6</td> <td>0.9 -0.8</td> <td>-1.4 1.4</td> <td>0.8 -0.8</td> <td>0.9 -0.9</td> <td>0.8 -0.8</td> <td>1.4 -1.2</td> <td rowspan="6">目視観察 異状なし</td> </tr> <tr> <td>2 (1/300)</td> <td>760 -820</td> <td>15.1 -15.0</td> <td>1/246 -1/248</td> <td>2.6 -2.5</td> <td>0.8 -0.8</td> <td>-1.5 1.3</td> <td>0.8 -1.0</td> <td>0.9 -0.9</td> <td>0.8 -0.8</td> <td>1.3 -1.4</td> </tr> <tr> <td>3 (1/200)</td> <td>860 -990</td> <td>20.7 -20.9</td> <td>1/180 -1/178</td> <td>2.4 -2.8</td> <td>0.8 -0.9</td> <td>-1.4 1.4</td> <td>0.8 -0.8</td> <td>0.8 -1.0</td> <td>0.8 -0.8</td> <td>1.2 -1.2</td> </tr> <tr> <td>4 (1/150)</td> <td rowspan="3">2.5</td> <td>1650 -1470</td> <td>29.7 -29.9</td> <td>1/125 -1/124</td> <td>2.9 -2.5</td> <td>1.0 -0.8</td> <td>-1.4 1.4</td> <td>0.8 -0.8</td> <td>0.8 -0.9</td> <td>0.8 -0.6</td> <td>1.2 -1.0</td> </tr> <tr> <td>5 (1/120)</td> <td>1440 -1380</td> <td>33.2 -33.3</td> <td>1/112 -1/112</td> <td>2.6 -2.7</td> <td>0.8 -1.0</td> <td>-1.4 1.7</td> <td>0.8 -0.8</td> <td>0.8 -0.9</td> <td>0.8 -0.8</td> <td>1.2 -1.2</td> </tr> <tr> <td>6 (1/100)</td> <td>1520 -1550</td> <td>39.7 -39.7</td> <td>1/94 -1/94</td> <td>2.4 -2.5</td> <td>0.8 -0.8</td> <td>-1.4 1.4</td> <td>0.8 -0.8</td> <td>1.0 -0.8</td> <td>0.8 -0.8</td> <td>1.2 -1.5</td> </tr> </tbody> </table>													加振段階	上水平フレームの加振条件				水平方向変位		パネル脚部の上下方向変位			縦目地の上下ずれ		観察状況	振動数(f) Hz	荷重(P1) kgf	変位(DG1) mm	変形角(R1) rad	パネル②		パネル①		パネル③	パネル①と②	パネル②と③	頂部(DG2) mm	脚部(DG3) mm	反加振側(DG6) mm	加振側(DG7) mm	加振側(DG8) mm	(DG9) mm	(DG10) mm	1 (1/500)	3.6	680 -640	9.4 -9.5	1/396 -1/392	2.3 -2.6	0.9 -0.8	-1.4 1.4	0.8 -0.8	0.9 -0.9	0.8 -0.8	1.4 -1.2	目視観察 異状なし	2 (1/300)	760 -820	15.1 -15.0	1/246 -1/248	2.6 -2.5	0.8 -0.8	-1.5 1.3	0.8 -1.0	0.9 -0.9	0.8 -0.8	1.3 -1.4	3 (1/200)	860 -990	20.7 -20.9	1/180 -1/178	2.4 -2.8	0.8 -0.9	-1.4 1.4	0.8 -0.8	0.8 -1.0	0.8 -0.8	1.2 -1.2	4 (1/150)	2.5	1650 -1470	29.7 -29.9	1/125 -1/124	2.9 -2.5	1.0 -0.8	-1.4 1.4	0.8 -0.8	0.8 -0.9	0.8 -0.6	1.2 -1.0	5 (1/120)	1440 -1380	33.2 -33.3	1/112 -1/112	2.6 -2.7	0.8 -1.0	-1.4 1.7	0.8 -0.8	0.8 -0.9	0.8 -0.8	1.2 -1.2	6 (1/100)	1520 -1550	39.7 -39.7	1/94 -1/94	2.4 -2.5	0.8 -0.8	-1.4 1.4	0.8 -0.8	1.0 -0.8	0.8 -0.8	1.2 -1.5
加振段階	上水平フレームの加振条件				水平方向変位		パネル脚部の上下方向変位			縦目地の上下ずれ		観察状況																																																																																																					
	振動数(f) Hz	荷重(P1) kgf	変位(DG1) mm	変形角(R1) rad	パネル②		パネル①		パネル③	パネル①と②	パネル②と③																																																																																																						
					頂部(DG2) mm	脚部(DG3) mm	反加振側(DG6) mm	加振側(DG7) mm	加振側(DG8) mm	(DG9) mm	(DG10) mm																																																																																																						
1 (1/500)	3.6	680 -640	9.4 -9.5	1/396 -1/392	2.3 -2.6	0.9 -0.8	-1.4 1.4	0.8 -0.8	0.9 -0.9	0.8 -0.8	1.4 -1.2	目視観察 異状なし																																																																																																					
2 (1/300)		760 -820	15.1 -15.0	1/246 -1/248	2.6 -2.5	0.8 -0.8	-1.5 1.3	0.8 -1.0	0.9 -0.9	0.8 -0.8	1.3 -1.4																																																																																																						
3 (1/200)		860 -990	20.7 -20.9	1/180 -1/178	2.4 -2.8	0.8 -0.9	-1.4 1.4	0.8 -0.8	0.8 -1.0	0.8 -0.8	1.2 -1.2																																																																																																						
4 (1/150)	2.5	1650 -1470	29.7 -29.9	1/125 -1/124	2.9 -2.5	1.0 -0.8	-1.4 1.4	0.8 -0.8	0.8 -0.9	0.8 -0.6	1.2 -1.0																																																																																																						
5 (1/120)		1440 -1380	33.2 -33.3	1/112 -1/112	2.6 -2.7	0.8 -1.0	-1.4 1.7	0.8 -0.8	0.8 -0.9	0.8 -0.8	1.2 -1.2																																																																																																						
6 (1/100)		1520 -1550	39.7 -39.7	1/94 -1/94	2.4 -2.5	0.8 -0.8	-1.4 1.4	0.8 -0.8	1.0 -0.8	0.8 -0.8	1.2 -1.5																																																																																																						
<p>試験場所</p>	<p>(一財) 建材試験センター</p>																																																																																																																

試験項目	耐震性試験 MH-60120A 横張り(Wクリップ使用)																																																																																																																																																														
試験方法	JIS A 1414 “建築用構成材(パネル)及びその構造部分の性能試験方法”の組み立てられた非耐力用パネルの面内せん断曲げによる変形能試験に準拠																																																																																																																																																														
	<p style="text-align: center;">試験方法の概要</p>																																																																																																																																																														
試験体	MH-60120A 試験体の大きさ 60mm(厚さ)×1200mm(幅)×2000mm(長さ)																																																																																																																																																														
試験結果	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">加振段階</th> <th colspan="4">フレームの加振条件</th> <th colspan="3">パネルの水平方向変位 mm</th> <th colspan="2">パネル相互の水平方向ずれ mm</th> <th colspan="2">横目地の開き mm</th> <th colspan="2">縦目地の開き mm</th> <th colspan="2">パネル方向の上下のずれ mm</th> <th rowspan="3">試験体の状況</th> </tr> <tr> <th>振動数</th> <th>荷重</th> <th>変位</th> <th>変形角</th> <th>DG2</th> <th>DG3</th> <th>DG4</th> <th>DG8</th> <th>DG9</th> <th>DG10</th> <th>DG11</th> <th>DG12</th> <th>DG13</th> <th>DG14</th> <th>DG15</th> </tr> <tr> <th>f Hz</th> <th>P kgf</th> <th>DG1 mm</th> <th>R rad</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td rowspan="6">3.6</td> <td>620 -490</td> <td>7.2 -6.7</td> <td>1/517 -1/555</td> <td>4.5 -5.0</td> <td>3.3 -4.6</td> <td>0.4 -3.2</td> <td>1.9 -0.8</td> <td>3.4 -1.1</td> <td>0.5 0</td> <td>-0.3 0.1</td> <td>0.4 -0.1</td> <td>0.6 -0.1</td> <td>-0.3 0.1</td> <td>0.7 0</td> <td>異常なし</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>710 -530</td> <td>11.6 -11.4</td> <td>1/321 -1/326</td> <td>8.4 -7.7</td> <td>6.2 -6.6</td> <td>0.4 -4.0</td> <td>3.2 -1.5</td> <td>5.3 -2.5</td> <td>0.7 0</td> <td>-0.2 0.7</td> <td>1.1 0</td> <td>1.1 0</td> <td>-0.4 0.1</td> <td>0.8 0.1</td> <td>横目地棒のずれ、磨耗欠損及びパネルが沈んでWクリップと下地アングルが上下方向にずれる他、異常なし</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>780 -610</td> <td>17.4 -17.3</td> <td>1/214 -1/215</td> <td>12.7 -13.1</td> <td>9.3 -10.5</td> <td>0.6 -5.1</td> <td>4.4 -2.6</td> <td>7.3 -5.3</td> <td>0.7 -0.2</td> <td>0.3 1.2</td> <td>1.8 -0.2</td> <td>1.8 0</td> <td>-0.2 0.5</td> <td>-0.9 -0.1</td> <td>横目地棒の脱落、パネルが沈み及びシーリング材が著しく盛り上がる他、異常なし</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>1010 -880</td> <td>24.5 -24.5</td> <td>1/152 -1/152</td> <td>17.9 -20.1</td> <td>13.1 -16.2</td> <td>2.3 -6.9</td> <td>6.1 -4.9</td> <td>10.2 -7.7</td> <td>0.8 -0.5</td> <td>0.4 4.6</td> <td>2.0 -0.2</td> <td>2.0 0</td> <td>-0.2 0.7</td> <td>-0.8 -0.6</td> <td>横目地棒の脱落、パネルが沈み及びシーリング材が著しく盛り上がる他、異常なし</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>830 -490</td> <td>32.9 -32.3</td> <td>1/113 -1/115</td> <td>24.9 -24.8</td> <td>17.6 -18.4</td> <td>3.5 -7.8</td> <td>7.8 -7.4</td> <td>13.5 -9.0</td> <td>0.7 -1.3</td> <td>3.5 5.0</td> <td>2.3 -0.2</td> <td>2.1 -0.2</td> <td>-0.3 0.7</td> <td>0.6 -1.5</td> <td>横目地棒の磨耗欠損、パネルの沈み、シーリング材の盛り上がり及びパネルずれ音が発生する他、異常なし</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>980 -630</td> <td>39.2 -39.1</td> <td>1/95 -1/95</td> <td>31.4 -32.2</td> <td>21.5 -22.5</td> <td>5.7 -9.5</td> <td>9.7 -9.0</td> <td>15.2 -11.1</td> <td>0.7 -2.5</td> <td>4.0 5.7</td> <td>2.5 -0.3</td> <td>2.7 -0.2</td> <td>-0.4 1.0</td> <td>1.9 -2.5</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>															加振段階	フレームの加振条件				パネルの水平方向変位 mm			パネル相互の水平方向ずれ mm		横目地の開き mm		縦目地の開き mm		パネル方向の上下のずれ mm		試験体の状況	振動数	荷重	変位	変形角	DG2	DG3	DG4	DG8	DG9	DG10	DG11	DG12	DG13	DG14	DG15	f Hz	P kgf	DG1 mm	R rad												1	3.6	620 -490	7.2 -6.7	1/517 -1/555	4.5 -5.0	3.3 -4.6	0.4 -3.2	1.9 -0.8	3.4 -1.1	0.5 0	-0.3 0.1	0.4 -0.1	0.6 -0.1	-0.3 0.1	0.7 0	異常なし	2	710 -530	11.6 -11.4	1/321 -1/326	8.4 -7.7	6.2 -6.6	0.4 -4.0	3.2 -1.5	5.3 -2.5	0.7 0	-0.2 0.7	1.1 0	1.1 0	-0.4 0.1	0.8 0.1	横目地棒のずれ、磨耗欠損及びパネルが沈んでWクリップと下地アングルが上下方向にずれる他、異常なし	3	780 -610	17.4 -17.3	1/214 -1/215	12.7 -13.1	9.3 -10.5	0.6 -5.1	4.4 -2.6	7.3 -5.3	0.7 -0.2	0.3 1.2	1.8 -0.2	1.8 0	-0.2 0.5	-0.9 -0.1	横目地棒の脱落、パネルが沈み及びシーリング材が著しく盛り上がる他、異常なし	4	1010 -880	24.5 -24.5	1/152 -1/152	17.9 -20.1	13.1 -16.2	2.3 -6.9	6.1 -4.9	10.2 -7.7	0.8 -0.5	0.4 4.6	2.0 -0.2	2.0 0	-0.2 0.7	-0.8 -0.6	横目地棒の脱落、パネルが沈み及びシーリング材が著しく盛り上がる他、異常なし	5	830 -490	32.9 -32.3	1/113 -1/115	24.9 -24.8	17.6 -18.4	3.5 -7.8	7.8 -7.4	13.5 -9.0	0.7 -1.3	3.5 5.0	2.3 -0.2	2.1 -0.2	-0.3 0.7	0.6 -1.5	横目地棒の磨耗欠損、パネルの沈み、シーリング材の盛り上がり及びパネルずれ音が発生する他、異常なし	6	980 -630	39.2 -39.1	1/95 -1/95	31.4 -32.2	21.5 -22.5	5.7 -9.5	9.7 -9.0	15.2 -11.1	0.7 -2.5	4.0 5.7	2.5 -0.3	2.7 -0.2	-0.4 1.0	1.9 -2.5	
加振段階	フレームの加振条件				パネルの水平方向変位 mm			パネル相互の水平方向ずれ mm		横目地の開き mm		縦目地の開き mm		パネル方向の上下のずれ mm			試験体の状況																																																																																																																																														
	振動数	荷重	変位	変形角	DG2	DG3	DG4	DG8	DG9	DG10	DG11	DG12	DG13	DG14	DG15																																																																																																																																																
	f Hz	P kgf	DG1 mm	R rad																																																																																																																																																											
1	3.6	620 -490	7.2 -6.7	1/517 -1/555	4.5 -5.0	3.3 -4.6	0.4 -3.2	1.9 -0.8	3.4 -1.1	0.5 0	-0.3 0.1	0.4 -0.1	0.6 -0.1	-0.3 0.1	0.7 0	異常なし																																																																																																																																															
2		710 -530	11.6 -11.4	1/321 -1/326	8.4 -7.7	6.2 -6.6	0.4 -4.0	3.2 -1.5	5.3 -2.5	0.7 0	-0.2 0.7	1.1 0	1.1 0	-0.4 0.1	0.8 0.1	横目地棒のずれ、磨耗欠損及びパネルが沈んでWクリップと下地アングルが上下方向にずれる他、異常なし																																																																																																																																															
3		780 -610	17.4 -17.3	1/214 -1/215	12.7 -13.1	9.3 -10.5	0.6 -5.1	4.4 -2.6	7.3 -5.3	0.7 -0.2	0.3 1.2	1.8 -0.2	1.8 0	-0.2 0.5	-0.9 -0.1	横目地棒の脱落、パネルが沈み及びシーリング材が著しく盛り上がる他、異常なし																																																																																																																																															
4		1010 -880	24.5 -24.5	1/152 -1/152	17.9 -20.1	13.1 -16.2	2.3 -6.9	6.1 -4.9	10.2 -7.7	0.8 -0.5	0.4 4.6	2.0 -0.2	2.0 0	-0.2 0.7	-0.8 -0.6	横目地棒の脱落、パネルが沈み及びシーリング材が著しく盛り上がる他、異常なし																																																																																																																																															
5		830 -490	32.9 -32.3	1/113 -1/115	24.9 -24.8	17.6 -18.4	3.5 -7.8	7.8 -7.4	13.5 -9.0	0.7 -1.3	3.5 5.0	2.3 -0.2	2.1 -0.2	-0.3 0.7	0.6 -1.5	横目地棒の磨耗欠損、パネルの沈み、シーリング材の盛り上がり及びパネルずれ音が発生する他、異常なし																																																																																																																																															
6		980 -630	39.2 -39.1	1/95 -1/95	31.4 -32.2	21.5 -22.5	5.7 -9.5	9.7 -9.0	15.2 -11.1	0.7 -2.5	4.0 5.7	2.5 -0.3	2.7 -0.2	-0.4 1.0	1.9 -2.5																																																																																																																																																
試験場所	(一財) 建材試験センター																																																																																																																																																														

試験項目 耐震性試験 MNH-6060A 縦張り(LZ金物使用)

試験方法 JIS A 1414 “建築用構成材(パネル)及びその構造部分の性能試験方法”の組み立てられた非耐力用パネルの面内せん断曲げによる変形能試験に準拠

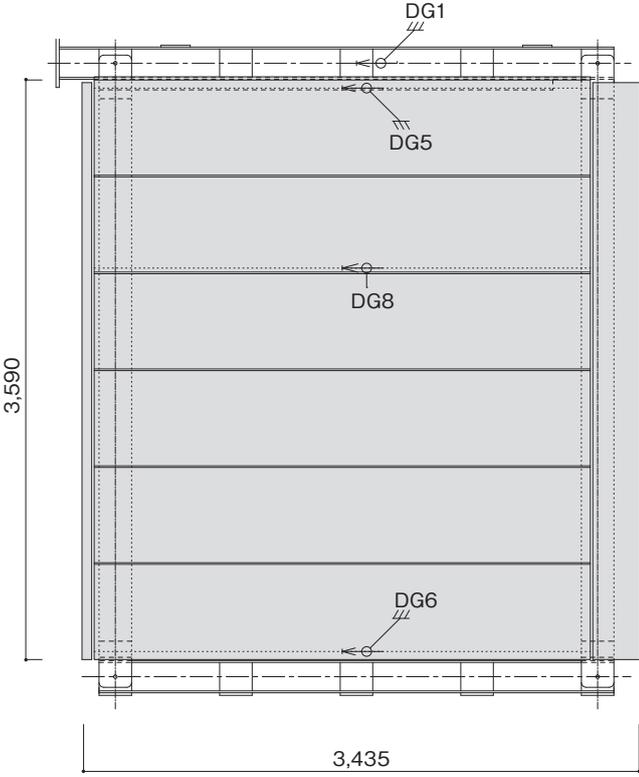
試験方法の概要

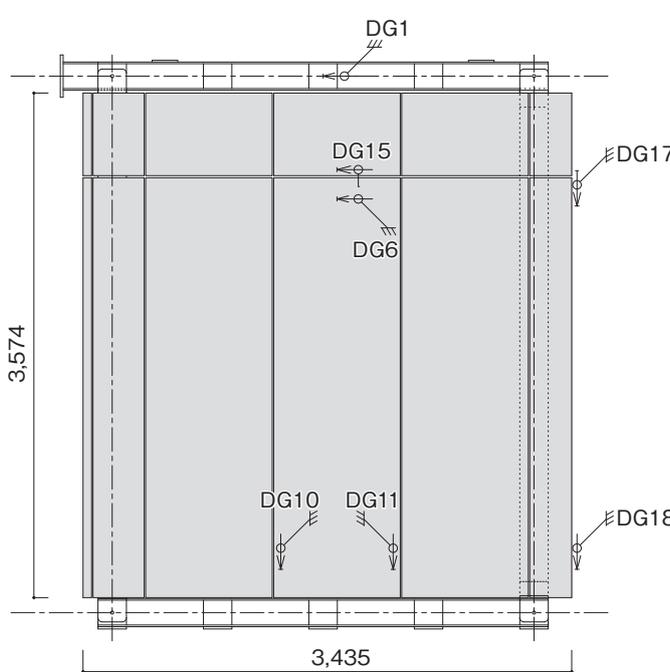
試験体 MNH-6060A
試験体の大きさ
60 mm(厚さ) × 600 mm(幅) × 2975mm(長さ)
60 mm(厚さ) × 600 mm(幅) × 585mm(長さ)

試験結果

段階	目標層間変形角 (Ro) rad	加振動数 (f) Hz	変位																				試験体の状況									
			上水平材 DG1 mm		DG5 mm		DG6 mm		DG7 mm		DG8 mm		DG9 mm		DG15 mm		DG16 mm		DG17 mm		DG18 mm											
			最大	最小	最大	残留	最大	残留	最大	残留	最大	残留	最大	残留	最大	残留	最大	残留	最大	残留	最大	残留										
1	±1/800	0.5	5.4	-5.0	1/704	-1/760	5.0	-4.4	0.4	0.3	-0.1	0.1	0.7	-0.6	0.0	0.2	0.0	0.1	0.4	-0.3	0.1	0.5	-1.0	-0.2	0.5	-0.9	-0.2	0.7	-0.5	0.7	-0.3	異状なし
2	±1/800	3.5	4.4	-4.1	1/864	-1/927	4.3	-3.8	0.3	0.2	-0.1	0.1	0.6	-0.6	0.0	0.2	0.0	0.1	0.4	-0.2	0.1	0.3	-0.9	-0.2	0.4	-0.8	-0.2	0.4	-0.5	0.4	-0.3	異状なし
3	±1/500	3.5	7.2	-6.9	1/528	-1/551	6.7	-6.5	0.4	0.2	-0.3	0.0	1.1	-1.0	-0.1	0.2	0.0	0.1	0.6	-0.3	0.2	0.6	-1.2	-0.3	0.6	-1.2	-0.2	0.9	-0.6	0.9	-0.3	異状なし
4	±1/300	3.5	11.7	-11.6	1/325	-1/328	10.8	-10.8	0.4	0.3	-0.6	-0.2	1.8	-1.2	-0.1	0.8	0.0	0.1	1.1	-0.5	0.4	1.1	-1.7	-0.3	1.1	-0.6	-0.3	1.7	-0.6	1.7	-0.3	押出成形セメント板の上下ずれ残留
5	±1/200	3.5	19.2	-19.5	1/198	-1/195	17.3	-17.7	0.2	0.4	-1.7	-1.2	3.0	-1.3	-0.1	2.0	0.1	0.2	1.3	-0.9	0.2	1.8	-2.4	-0.5	1.8	-2.5	-0.5	3.3	-0.7	3.3	0.0	押出成形セメント板の上下ずれ残留
6	±1/150	3.0	24.7	-25.2	1/154	-1/151	21.6	-22.5	0.0	-0.6	-1.6	-1.6	3.7	-1.2	-0.1	2.9	0.1	0.2	1.2	-1.2	0.1	2.3	-2.8	-0.5	2.4	-3.0	-0.5	4.4	-0.7	4.4	0.0	脚部シアンクルとLZクリップの水平ずれ
7	±1/120	2.5	31.5	-32.2	1/121	-1/118	26.3	-27.9	-0.2	-0.6	-2.7	-1.7	4.7	-1.3	-0.1	3.7	0.1	0.1	1.3	-1.8	-0.1	3.0	-3.4	-0.8	3.1	-3.7	-0.8	5.4	-0.8	5.4	0.1	押出成形セメント板とLZクリップの水平ずれ
8	±1/100	2.5	37.5	-38.2	1/101	-1/99	31.0	-33.4	-0.4	-0.2	-3.0	-1.4	5.8	-1.4	-0.1	4.4	0.0	0.1	1.4	-2.4	-0.3	3.5	-4.0	-0.8	3.6	-4.3	-0.8	6.3	-0.8	6.3	0.1	LZクリップとスパーサーの上下ずれ
9	±1/75	1.2	52.4	-53.1	1/73	-1/72	41.4	-44.6	-0.8	0.1	-3.1	-1.6	7.8	-1.7	0.0	5.9	0.0	0.2	1.3	-3.7	-0.7	7.5	-6.0	-0.8	6.9	-5.7	-0.9	7.8	-0.9	7.8	0.2	押出成形セメント板とLZクリップの水平ずれ
10	±1/50	1.0	77.3	-78.5	1/49	-1/48	61.4	-65.7	-0.6	0.3	-3.7	-2.0	11.9	-1.7	0.2	9.2	0.0	0.2	2.0	-3.9	-1.3	10.8	-7.9	-0.8	9.6	-7.7	-0.8	10.0	-1.8	10.0	0.2	LZクリップの回転 横目地シールのしわ

試験場所 (一財) 建材試験センター

試験項目	耐震性試験 MNH-6060A 横張り (LZ金物使用)																																																																																																																																																														
試験方法	<p>JIS A 1414 “建築用構成材 (パネル) 及びその構造部分の性能試験方法” の組み立てられた非耐力用パネルの面内せん断曲げによる変形能試験に準拠</p>  <p style="text-align: center;">試験方法の概要</p>																																																																																																																																																														
試験体	<p>MNH-6060A 試験体の大きさ 60 mm (厚さ) × 600 mm (幅) × 3050 mm (長さ)</p>																																																																																																																																																														
試験結果	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">段階</th> <th rowspan="3">目標層間変形角 (Ro) rad</th> <th rowspan="3">加振振動数 (f) Hz</th> <th colspan="8">変位</th> <th rowspan="3">試験体の状況</th> </tr> <tr> <th colspan="2">上水平材 DG1 mm</th> <th colspan="2">DG5 mm</th> <th colspan="2">DG6 mm</th> <th colspan="2">DG8 mm</th> </tr> <tr> <th>最大</th> <th>層間変形角 rad</th> <th>最大</th> <th>残留</th> <th>最大</th> <th>残留</th> <th>最大</th> <th>残留</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>±1/800</td> <td>0.5</td> <td>5.5 -5.4</td> <td>1/691 -1/704</td> <td>3.8 -4.3</td> <td>-0.2</td> <td>0.6 -0.6</td> <td>-0.1</td> <td>0.5 -0.8</td> <td>-0.1</td> <td>加振中及び加振後に異常なし</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>±1/800</td> <td>3.5</td> <td>4.5 -4.7</td> <td>1/844 -1/809</td> <td>3.3 -3.9</td> <td>-0.2</td> <td>0.5 -0.8</td> <td>-0.2</td> <td>0.4 -0.8</td> <td>-0.2</td> <td>加振中及び加振後に異常なし</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>±1/500</td> <td>3.5</td> <td>7.5 -7.6</td> <td>1/507 -1/500</td> <td>5.8 -6.5</td> <td>-0.2</td> <td>1.0 -1.4</td> <td>-0.2</td> <td>0.9 -1.3</td> <td>-0.1</td> <td>加振中及び加振後に異常なし</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>±1/300</td> <td>3.5</td> <td>11.8 -12.0</td> <td>1/322 -1/317</td> <td>9.7 -10.4</td> <td>-0.2</td> <td>1.9 -2.2</td> <td>-0.1</td> <td>1.6 -2.2</td> <td>-0.1</td> <td>加振中及び加振後に異常なし</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>±1/200</td> <td>3.5</td> <td>17.8 -18.1</td> <td>1/213 -1/210</td> <td>15.6 -16.5</td> <td>-0.2</td> <td>3.3 -3.4</td> <td>0.0</td> <td>2.8 -3.3</td> <td>-0.1</td> <td>加振中及び加振後に異常なし</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>±1/150</td> <td>3.0</td> <td>23.2 -23.8</td> <td>1/164 -1/160</td> <td>19.7 -20.7</td> <td>-0.2</td> <td>3.9 -4.0</td> <td>0.0</td> <td>3.8 -4.4</td> <td>-0.2</td> <td>加振中及び加振後に異常なし</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>±1/120</td> <td>2.5</td> <td>32.9 -33.8</td> <td>1/116 -1/112</td> <td>27.5 -28.8</td> <td>-0.3</td> <td>5.0 -5.2</td> <td>0.0</td> <td>5.7 -6.3</td> <td>-0.1</td> <td>押出成形セメント板の上下ずれ</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>±1/100</td> <td>2.5</td> <td>37.4 -38.2</td> <td>1/102 -1/99</td> <td>31.8 -33.1</td> <td>-0.4</td> <td>5.7 -6.0</td> <td>-0.1</td> <td>6.5 -7.5</td> <td>-0.2</td> <td>LアングルとLZクリップの上下ずれ</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>±1/75</td> <td>1.2</td> <td>51.2 -52.9</td> <td>1/74 -1/72</td> <td>41.3 -43.3</td> <td>-0.8</td> <td>7.3 -7.1</td> <td>0.2</td> <td>8.7 -10.0</td> <td>-0.3</td> <td>Lアングルとスペーサーの開き</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>±1/50</td> <td>1.0</td> <td>74.3 -77.0</td> <td>1/51 -1/49</td> <td>61.2 -64.2</td> <td>-1.1</td> <td>10.4 -10.1</td> <td>0.4</td> <td>11.8 -14.0</td> <td>-0.6</td> <td>LZクリップ及びボルトの回転</td> </tr> </tbody> </table>											段階	目標層間変形角 (Ro) rad	加振振動数 (f) Hz	変位								試験体の状況	上水平材 DG1 mm		DG5 mm		DG6 mm		DG8 mm		最大	層間変形角 rad	最大	残留	最大	残留	最大	残留	1	±1/800	0.5	5.5 -5.4	1/691 -1/704	3.8 -4.3	-0.2	0.6 -0.6	-0.1	0.5 -0.8	-0.1	加振中及び加振後に異常なし	2	±1/800	3.5	4.5 -4.7	1/844 -1/809	3.3 -3.9	-0.2	0.5 -0.8	-0.2	0.4 -0.8	-0.2	加振中及び加振後に異常なし	3	±1/500	3.5	7.5 -7.6	1/507 -1/500	5.8 -6.5	-0.2	1.0 -1.4	-0.2	0.9 -1.3	-0.1	加振中及び加振後に異常なし	4	±1/300	3.5	11.8 -12.0	1/322 -1/317	9.7 -10.4	-0.2	1.9 -2.2	-0.1	1.6 -2.2	-0.1	加振中及び加振後に異常なし	5	±1/200	3.5	17.8 -18.1	1/213 -1/210	15.6 -16.5	-0.2	3.3 -3.4	0.0	2.8 -3.3	-0.1	加振中及び加振後に異常なし	6	±1/150	3.0	23.2 -23.8	1/164 -1/160	19.7 -20.7	-0.2	3.9 -4.0	0.0	3.8 -4.4	-0.2	加振中及び加振後に異常なし	7	±1/120	2.5	32.9 -33.8	1/116 -1/112	27.5 -28.8	-0.3	5.0 -5.2	0.0	5.7 -6.3	-0.1	押出成形セメント板の上下ずれ	8	±1/100	2.5	37.4 -38.2	1/102 -1/99	31.8 -33.1	-0.4	5.7 -6.0	-0.1	6.5 -7.5	-0.2	LアングルとLZクリップの上下ずれ	9	±1/75	1.2	51.2 -52.9	1/74 -1/72	41.3 -43.3	-0.8	7.3 -7.1	0.2	8.7 -10.0	-0.3	Lアングルとスペーサーの開き	10	±1/50	1.0	74.3 -77.0	1/51 -1/49	61.2 -64.2	-1.1	10.4 -10.1	0.4	11.8 -14.0	-0.6	LZクリップ及びボルトの回転
段階	目標層間変形角 (Ro) rad	加振振動数 (f) Hz	変位								試験体の状況																																																																																																																																																				
			上水平材 DG1 mm		DG5 mm		DG6 mm		DG8 mm																																																																																																																																																						
			最大	層間変形角 rad	最大	残留	最大	残留	最大	残留																																																																																																																																																					
1	±1/800	0.5	5.5 -5.4	1/691 -1/704	3.8 -4.3	-0.2	0.6 -0.6	-0.1	0.5 -0.8	-0.1	加振中及び加振後に異常なし																																																																																																																																																				
2	±1/800	3.5	4.5 -4.7	1/844 -1/809	3.3 -3.9	-0.2	0.5 -0.8	-0.2	0.4 -0.8	-0.2	加振中及び加振後に異常なし																																																																																																																																																				
3	±1/500	3.5	7.5 -7.6	1/507 -1/500	5.8 -6.5	-0.2	1.0 -1.4	-0.2	0.9 -1.3	-0.1	加振中及び加振後に異常なし																																																																																																																																																				
4	±1/300	3.5	11.8 -12.0	1/322 -1/317	9.7 -10.4	-0.2	1.9 -2.2	-0.1	1.6 -2.2	-0.1	加振中及び加振後に異常なし																																																																																																																																																				
5	±1/200	3.5	17.8 -18.1	1/213 -1/210	15.6 -16.5	-0.2	3.3 -3.4	0.0	2.8 -3.3	-0.1	加振中及び加振後に異常なし																																																																																																																																																				
6	±1/150	3.0	23.2 -23.8	1/164 -1/160	19.7 -20.7	-0.2	3.9 -4.0	0.0	3.8 -4.4	-0.2	加振中及び加振後に異常なし																																																																																																																																																				
7	±1/120	2.5	32.9 -33.8	1/116 -1/112	27.5 -28.8	-0.3	5.0 -5.2	0.0	5.7 -6.3	-0.1	押出成形セメント板の上下ずれ																																																																																																																																																				
8	±1/100	2.5	37.4 -38.2	1/102 -1/99	31.8 -33.1	-0.4	5.7 -6.0	-0.1	6.5 -7.5	-0.2	LアングルとLZクリップの上下ずれ																																																																																																																																																				
9	±1/75	1.2	51.2 -52.9	1/74 -1/72	41.3 -43.3	-0.8	7.3 -7.1	0.2	8.7 -10.0	-0.3	Lアングルとスペーサーの開き																																																																																																																																																				
10	±1/50	1.0	74.3 -77.0	1/51 -1/49	61.2 -64.2	-1.1	10.4 -10.1	0.4	11.8 -14.0	-0.6	LZクリップ及びボルトの回転																																																																																																																																																				
試験場所	(一財) 建材試験センター																																																																																																																																																														

<p>試験項目</p>	<p>耐震性試験 MNH-6090B₁ 縦張り (LZ金物使用)</p>																																																																																																																																																																																																																																																	
<p>試験方法</p>	<p>JIS A 1414 “建築用構成材 (パネル) 及びその構造部分の性能試験方法” の組み立てられた非耐力用パネルの面内せん断曲げによる変形能試験に準拠</p> <div style="text-align: center;">  <p>試験方法の概要</p> </div>																																																																																																																																																																																																																																																	
<p>試験体</p>	<p>MNH-6090B₁ 試験体の大きさ 60mm (厚さ) × 900mm (幅) × 2964mm (長さ) 60mm (厚さ) × 900mm (幅) × 585mm (長さ)</p>																																																																																																																																																																																																																																																	
<p>試験結果</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">段階</th> <th rowspan="3">目標層間変形角 (Ro) rad</th> <th rowspan="3">加振動数 (f) Hz</th> <th colspan="14">変位</th> <th rowspan="3">試験体の状況</th> </tr> <tr> <th colspan="2">上水平材 DG1 mm</th> <th colspan="2">DG6 mm</th> <th colspan="2">DG10 mm</th> <th colspan="2">DG11 mm</th> <th colspan="2">DG15 mm</th> <th colspan="2">DG17 mm</th> <th colspan="2">DG18 mm</th> </tr> <tr> <th>最大</th> <th>層間</th> <th>最大</th> <th>残留</th> <th>最大</th> <th>残留</th> <th>最大</th> <th>残留</th> <th>最大</th> <th>残留</th> <th>最大</th> <th>残留</th> <th>最大</th> <th>残留</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>±1/800</td> <td>0.5</td> <td>6.1 -5.9</td> <td>1/623 -1/644</td> <td>4.6 -4.4</td> <td>0.1</td> <td>0.4 -0.7</td> <td>0.0</td> <td>0.4 -0.9</td> <td>0.0</td> <td>0.2 -0.1</td> <td>0.1</td> <td>0.9 -0.8</td> <td>0.1</td> <td>0.7 -0.6</td> <td>0.1</td> <td>異状なし</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>±1/800</td> <td>3.5</td> <td>5.0 -5.1</td> <td>1/760 -1/745</td> <td>4.1 -4.0</td> <td>0.3</td> <td>0.4 -0.7</td> <td>0.0</td> <td>0.4 -0.8</td> <td>-0.1</td> <td>0.2 -0.1</td> <td>0.1</td> <td>0.8 -0.7</td> <td>0.1</td> <td>0.7 -0.5</td> <td>0.1</td> <td>異状なし</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>±1/500</td> <td>3.5</td> <td>8.0 -7.9</td> <td>1/475 -1/481</td> <td>6.4 -6.5</td> <td>0.2</td> <td>0.6 -1.2</td> <td>0.0</td> <td>0.5 -1.4</td> <td>-0.1</td> <td>0.3 -0.2</td> <td>0.1</td> <td>1.2 -1.6</td> <td>-0.3</td> <td>1.0 -1.1</td> <td>0.1</td> <td>異状なし</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>±1/300</td> <td>3.5</td> <td>13.1 -13.0</td> <td>1/290 -1/292</td> <td>10.4 -10.9</td> <td>0.2</td> <td>0.8 -2.3</td> <td>0.1</td> <td>0.6 -2.5</td> <td>-0.1</td> <td>0.4 -0.4</td> <td>0.0</td> <td>1.7 -3.1</td> <td>0.0</td> <td>1.5 -2.3</td> <td>0.1</td> <td>LZクリップの回転</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>±1/200</td> <td>3.5</td> <td>19.5 -19.2</td> <td>1/195 -1/198</td> <td>15.8 -15.9</td> <td>0.4</td> <td>0.8 -3.6</td> <td>0.1</td> <td>0.8 -4.0</td> <td>-0.1</td> <td>0.4 -0.9</td> <td>-0.1</td> <td>2.5 -4.3</td> <td>0.1</td> <td>2.1 -3.8</td> <td>0.2</td> <td>押出成形セメント板の上下ずれ残留 LZクリップの回転</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>±1/150</td> <td>3.0</td> <td>27.5 -27.1</td> <td>1/138 -1/140</td> <td>21.4 -21.7</td> <td>0.5</td> <td>1.0 -5.0</td> <td>0.1</td> <td>0.9 -5.6</td> <td>-0.2</td> <td>0.5 -1.0</td> <td>-0.1</td> <td>3.5 -6.3</td> <td>0.3</td> <td>2.8 -5.6</td> <td>0.2</td> <td>LZクリップの回転進展</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>±1/120</td> <td>2.5</td> <td>34.5 -33.7</td> <td>1/110 -1/113</td> <td>26.3 -25.9</td> <td>0.7</td> <td>1.0 -5.9</td> <td>0.1</td> <td>1.1 -7.1</td> <td>-0.2</td> <td>0.6 -1.1</td> <td>0.0</td> <td>4.2 -7.7</td> <td>0.3</td> <td>3.5 -6.8</td> <td>0.3</td> <td>押出成形セメント板の上下ずれ残留</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>±1/100</td> <td>2.5</td> <td>36.8 -36.2</td> <td>1/103 -1/105</td> <td>28.3 -27.8</td> <td>0.8</td> <td>1.0 -6.4</td> <td>-0.1</td> <td>1.2 -7.6</td> <td>-0.4</td> <td>0.7 -1.2</td> <td>-0.1</td> <td>4.6 -8.0</td> <td>0.2</td> <td>3.7 -7.0</td> <td>0.2</td> <td>LZクリップの回転</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>±1/75</td> <td>1.2</td> <td>55.9 -56.1</td> <td>1/68 -1/68</td> <td>37.7 -38.0</td> <td>0.5</td> <td>1.4 -9.0</td> <td>-0.1</td> <td>1.4 -9.1</td> <td>-0.3</td> <td>2.0 -2.8</td> <td>-0.1</td> <td>6.1 -9.9</td> <td>0.4</td> <td>5.0 -8.5</td> <td>0.4</td> <td>スパーサ・つめ部の変形</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>±1/50</td> <td>1.0</td> <td>85.1 -86.3</td> <td>1/45 -1/44</td> <td>54.1 -54.8</td> <td>0.6</td> <td>5.2 -10.9</td> <td>2.2</td> <td>3.9 -10.6</td> <td>1.7</td> <td>3.7 -4.0</td> <td>-0.2</td> <td>9.2 -13.8</td> <td>0.5</td> <td>7.5 -11.8</td> <td>0.5</td> <td>各進展</td> </tr> </tbody> </table>																段階	目標層間変形角 (Ro) rad	加振動数 (f) Hz	変位														試験体の状況	上水平材 DG1 mm		DG6 mm		DG10 mm		DG11 mm		DG15 mm		DG17 mm		DG18 mm		最大	層間	最大	残留	1	±1/800	0.5	6.1 -5.9	1/623 -1/644	4.6 -4.4	0.1	0.4 -0.7	0.0	0.4 -0.9	0.0	0.2 -0.1	0.1	0.9 -0.8	0.1	0.7 -0.6	0.1	異状なし	2	±1/800	3.5	5.0 -5.1	1/760 -1/745	4.1 -4.0	0.3	0.4 -0.7	0.0	0.4 -0.8	-0.1	0.2 -0.1	0.1	0.8 -0.7	0.1	0.7 -0.5	0.1	異状なし	3	±1/500	3.5	8.0 -7.9	1/475 -1/481	6.4 -6.5	0.2	0.6 -1.2	0.0	0.5 -1.4	-0.1	0.3 -0.2	0.1	1.2 -1.6	-0.3	1.0 -1.1	0.1	異状なし	4	±1/300	3.5	13.1 -13.0	1/290 -1/292	10.4 -10.9	0.2	0.8 -2.3	0.1	0.6 -2.5	-0.1	0.4 -0.4	0.0	1.7 -3.1	0.0	1.5 -2.3	0.1	LZクリップの回転	5	±1/200	3.5	19.5 -19.2	1/195 -1/198	15.8 -15.9	0.4	0.8 -3.6	0.1	0.8 -4.0	-0.1	0.4 -0.9	-0.1	2.5 -4.3	0.1	2.1 -3.8	0.2	押出成形セメント板の上下ずれ残留 LZクリップの回転	6	±1/150	3.0	27.5 -27.1	1/138 -1/140	21.4 -21.7	0.5	1.0 -5.0	0.1	0.9 -5.6	-0.2	0.5 -1.0	-0.1	3.5 -6.3	0.3	2.8 -5.6	0.2	LZクリップの回転進展	7	±1/120	2.5	34.5 -33.7	1/110 -1/113	26.3 -25.9	0.7	1.0 -5.9	0.1	1.1 -7.1	-0.2	0.6 -1.1	0.0	4.2 -7.7	0.3	3.5 -6.8	0.3	押出成形セメント板の上下ずれ残留	8	±1/100	2.5	36.8 -36.2	1/103 -1/105	28.3 -27.8	0.8	1.0 -6.4	-0.1	1.2 -7.6	-0.4	0.7 -1.2	-0.1	4.6 -8.0	0.2	3.7 -7.0	0.2	LZクリップの回転	9	±1/75	1.2	55.9 -56.1	1/68 -1/68	37.7 -38.0	0.5	1.4 -9.0	-0.1	1.4 -9.1	-0.3	2.0 -2.8	-0.1	6.1 -9.9	0.4	5.0 -8.5	0.4	スパーサ・つめ部の変形	10	±1/50	1.0	85.1 -86.3	1/45 -1/44	54.1 -54.8	0.6	5.2 -10.9	2.2	3.9 -10.6	1.7	3.7 -4.0	-0.2	9.2 -13.8	0.5	7.5 -11.8	0.5	各進展										
段階	目標層間変形角 (Ro) rad	加振動数 (f) Hz	変位																	試験体の状況																																																																																																																																																																																																																														
			上水平材 DG1 mm		DG6 mm		DG10 mm		DG11 mm		DG15 mm		DG17 mm		DG18 mm																																																																																																																																																																																																																																			
			最大	層間	最大	残留	最大	残留	最大	残留	最大	残留	最大	残留	最大	残留																																																																																																																																																																																																																																		
1	±1/800	0.5	6.1 -5.9	1/623 -1/644	4.6 -4.4	0.1	0.4 -0.7	0.0	0.4 -0.9	0.0	0.2 -0.1	0.1	0.9 -0.8	0.1	0.7 -0.6	0.1	異状なし																																																																																																																																																																																																																																	
2	±1/800	3.5	5.0 -5.1	1/760 -1/745	4.1 -4.0	0.3	0.4 -0.7	0.0	0.4 -0.8	-0.1	0.2 -0.1	0.1	0.8 -0.7	0.1	0.7 -0.5	0.1	異状なし																																																																																																																																																																																																																																	
3	±1/500	3.5	8.0 -7.9	1/475 -1/481	6.4 -6.5	0.2	0.6 -1.2	0.0	0.5 -1.4	-0.1	0.3 -0.2	0.1	1.2 -1.6	-0.3	1.0 -1.1	0.1	異状なし																																																																																																																																																																																																																																	
4	±1/300	3.5	13.1 -13.0	1/290 -1/292	10.4 -10.9	0.2	0.8 -2.3	0.1	0.6 -2.5	-0.1	0.4 -0.4	0.0	1.7 -3.1	0.0	1.5 -2.3	0.1	LZクリップの回転																																																																																																																																																																																																																																	
5	±1/200	3.5	19.5 -19.2	1/195 -1/198	15.8 -15.9	0.4	0.8 -3.6	0.1	0.8 -4.0	-0.1	0.4 -0.9	-0.1	2.5 -4.3	0.1	2.1 -3.8	0.2	押出成形セメント板の上下ずれ残留 LZクリップの回転																																																																																																																																																																																																																																	
6	±1/150	3.0	27.5 -27.1	1/138 -1/140	21.4 -21.7	0.5	1.0 -5.0	0.1	0.9 -5.6	-0.2	0.5 -1.0	-0.1	3.5 -6.3	0.3	2.8 -5.6	0.2	LZクリップの回転進展																																																																																																																																																																																																																																	
7	±1/120	2.5	34.5 -33.7	1/110 -1/113	26.3 -25.9	0.7	1.0 -5.9	0.1	1.1 -7.1	-0.2	0.6 -1.1	0.0	4.2 -7.7	0.3	3.5 -6.8	0.3	押出成形セメント板の上下ずれ残留																																																																																																																																																																																																																																	
8	±1/100	2.5	36.8 -36.2	1/103 -1/105	28.3 -27.8	0.8	1.0 -6.4	-0.1	1.2 -7.6	-0.4	0.7 -1.2	-0.1	4.6 -8.0	0.2	3.7 -7.0	0.2	LZクリップの回転																																																																																																																																																																																																																																	
9	±1/75	1.2	55.9 -56.1	1/68 -1/68	37.7 -38.0	0.5	1.4 -9.0	-0.1	1.4 -9.1	-0.3	2.0 -2.8	-0.1	6.1 -9.9	0.4	5.0 -8.5	0.4	スパーサ・つめ部の変形																																																																																																																																																																																																																																	
10	±1/50	1.0	85.1 -86.3	1/45 -1/44	54.1 -54.8	0.6	5.2 -10.9	2.2	3.9 -10.6	1.7	3.7 -4.0	-0.2	9.2 -13.8	0.5	7.5 -11.8	0.5	各進展																																																																																																																																																																																																																																	
<p>試験場所</p>	<p>(一財) 建材試験センター</p>																																																																																																																																																																																																																																																	

試験項目	耐震性試験 MNH-60120A 縦張り (LZ金物、Wクリップ併用)																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
試験方法	JIS A 1414 “建築用構成材 (パネル) 及びその構造部分の性能試験方法” の組み立てられた非耐力用パネルの面内せん断曲げによる変形能試験に準拠																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
	<p style="text-align: center;">試験方法の概要</p>																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
試験体	MNH-60120A 試験体の大きさ 60mm (厚さ) × 1200mm (幅) × 2960mm (長さ) 60mm (厚さ) × 1200mm (幅) × 597mm (長さ)																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
試験結果	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">段階</th> <th rowspan="3">目標層間変形角 (Ro) rad</th> <th rowspan="3">加振振動数 (f) Hz</th> <th colspan="16">変位</th> <th rowspan="3">試験体の状況</th> </tr> <tr> <th colspan="2">上水平材 DG1 mm</th> <th colspan="2">DG5 mm</th> <th colspan="2">DG7 mm</th> <th colspan="2">DG9 mm</th> <th colspan="2">DG10 mm</th> <th colspan="2">DG13 mm</th> <th colspan="2">DG15 mm</th> <th colspan="2">DG16 mm</th> <th colspan="2">DG17 mm</th> </tr> <tr> <th>最大</th><th>最小</th> <th>最大</th><th>残留</th> <th>最大</th><th>残留</th> <th>最大</th><th>残留</th> <th>最大</th><th>残留</th> <th>最大</th><th>残留</th> <th>最大</th><th>残留</th> <th>最大</th><th>残留</th> <th>最大</th><th>残留</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>±1/800</td> <td>0.5</td> <td>5.3 -5.1</td> <td>1/717 -1/745</td> <td>4.2 -4.1</td> <td>0.1</td> <td>0.2 -0.2</td> <td>0.0</td> <td>0.7 -0.8</td> <td>0.0</td> <td>0.7 -0.8</td> <td>0.0</td> <td>0.3 -0.2</td> <td>0.1</td> <td>1.5 -1.5</td> <td>0.0</td> <td>0.6 -0.6</td> <td>0.0</td> <td>0.6 -0.5</td> <td>0.0</td> <td>異状なし</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>±1/800</td> <td>3.5</td> <td>4.0 -4.0</td> <td>1/950 -1/950</td> <td>3.5 -3.7</td> <td>0.0</td> <td>0.1 -0.2</td> <td>0.0</td> <td>0.6 -0.7</td> <td>0.0</td> <td>0.7 -0.6</td> <td>0.0</td> <td>0.1 -0.0</td> <td>0.1</td> <td>1.2 -1.3</td> <td>0.0</td> <td>-0.7 -2.1</td> <td>-1.7</td> <td>0.5 -0.5</td> <td>0.0</td> <td>異状なし</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>±1/500</td> <td>3.5</td> <td>6.8 -6.9</td> <td>1/558 -1/550</td> <td>5.9 -6.4</td> <td>0.0</td> <td>0.2 -0.3</td> <td>0.0</td> <td>1.1 -1.2</td> <td>0.0</td> <td>1.1 -1.1</td> <td>0.0</td> <td>0.2 -0.2</td> <td>0.1</td> <td>2.2 -2.2</td> <td>0.0</td> <td>-0.8 -2.7</td> <td>-1.8</td> <td>0.9 -0.8</td> <td>0.0</td> <td>異状なし</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>±1/300</td> <td>3.5</td> <td>15.1 -15.0</td> <td>1/252 -1/253</td> <td>13.4 -13.9</td> <td>0.0</td> <td>0.7 -0.9</td> <td>-0.1</td> <td>2.5 -2.7</td> <td>0.0</td> <td>2.4 -2.5</td> <td>0.0</td> <td>0.5 -0.4</td> <td>0.0</td> <td>4.9 -5.4</td> <td>0.0</td> <td>0.2 -3.8</td> <td>-1.7</td> <td>1.8 -1.8</td> <td>0.0</td> <td>押出成形セメント板とLZクリップの水平ずれ</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>±1/200</td> <td>3.5</td> <td>17.4 -17.2</td> <td>1/218 -1/221</td> <td>15.4 -16.0</td> <td>0.0</td> <td>0.8 -1.1</td> <td>-0.2</td> <td>2.8 -3.0</td> <td>0.1</td> <td>2.8 -2.9</td> <td>0.0</td> <td>0.5 -0.5</td> <td>0.1</td> <td>5.6 -6.2</td> <td>0.0</td> <td>0.6 -4.1</td> <td>-1.7</td> <td>2.0 -2.1</td> <td>0.0</td> <td>押出成形セメント板とLZクリップの水平ずれ進展</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>±1/150</td> <td>3.0</td> <td>25.6 -25.2</td> <td>1/148 -1/151</td> <td>21.4 -22.4</td> <td>-0.1</td> <td>1.0 -1.5</td> <td>-0.1</td> <td>3.5 -4.8</td> <td>0.0</td> <td>3.5 -4.6</td> <td>0.0</td> <td>1.5 -1.3</td> <td>0.1</td> <td>8.2 -8.3</td> <td>-0.1</td> <td>1.9 -5.0</td> <td>-1.4</td> <td>2.8 -3.0</td> <td>0.0</td> <td>LZクリップの回転 押出成形セメント板とWクリップの水平ずれ及び六角ボルト、丸座金の回転</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>±1/120</td> <td>2.5</td> <td>34.2 -34.1</td> <td>1/111 -1/111</td> <td>27.1 -28.0</td> <td>-0.1</td> <td>1.8 -1.7</td> <td>0.2</td> <td>3.8 -6.6</td> <td>-0.1</td> <td>3.8 -6.2</td> <td>0.1</td> <td>2.7 -2.4</td> <td>0.2</td> <td>10.3 -10.9</td> <td>-0.7</td> <td>2.9 -5.4</td> <td>-1.1</td> <td>3.6 -3.7</td> <td>0.0</td> <td>押出成形セメント板の上下ずれ残留</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>±1/100</td> <td>2.5</td> <td>37.3 -37.3</td> <td>1/102 -1/102</td> <td>29.8 -30.4</td> <td>0.0</td> <td>2.0 -1.9</td> <td>-0.2</td> <td>3.9 -7.3</td> <td>-0.1</td> <td>4.0 -7.2</td> <td>-0.1</td> <td>3.3 -2.7</td> <td>0.4</td> <td>11.5 -11.7</td> <td>-0.5</td> <td>3.3 -5.7</td> <td>-1.0</td> <td>4.0 -4.0</td> <td>0.0</td> <td>LZクリップの回転</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>±1/75</td> <td>1.2</td> <td>55.7 -55.7</td> <td>1/68 -1/68</td> <td>39.2 -40.9</td> <td>-0.3</td> <td>2.3 -2.5</td> <td>0.2</td> <td>4.2 -10.8</td> <td>-0.3</td> <td>4.4 -10.9</td> <td>-0.1</td> <td>5.6 -4.9</td> <td>0.4</td> <td>15.2 -14.3</td> <td>-0.4</td> <td>5.1 -11.0</td> <td>-0.9</td> <td>5.5 -9.3</td> <td>0.0</td> <td>LZクリップの回転進展</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>±1/50</td> <td>1.0</td> <td>76.0 -76.8</td> <td>1/50 -1/49</td> <td>52.1 -54.7</td> <td>-0.3</td> <td>3.2 -3.1</td> <td>0.5</td> <td>4.4 -16.1</td> <td>-0.4</td> <td>4.5 -15.1</td> <td>0.0</td> <td>8.2 -7.3</td> <td>0.6</td> <td>20.9 -17.7</td> <td>-0.4</td> <td>7.6 -13.9</td> <td>-0.2</td> <td>7.5 -11.7</td> <td>0.0</td> <td>LZクリップの回転及びスパーサー・つめ部の変形</td> </tr> </tbody> </table>																			段階	目標層間変形角 (Ro) rad	加振振動数 (f) Hz	変位																試験体の状況	上水平材 DG1 mm		DG5 mm		DG7 mm		DG9 mm		DG10 mm		DG13 mm		DG15 mm		DG16 mm		DG17 mm		最大	最小	最大	残留	1	±1/800	0.5	5.3 -5.1	1/717 -1/745	4.2 -4.1	0.1	0.2 -0.2	0.0	0.7 -0.8	0.0	0.7 -0.8	0.0	0.3 -0.2	0.1	1.5 -1.5	0.0	0.6 -0.6	0.0	0.6 -0.5	0.0	異状なし	2	±1/800	3.5	4.0 -4.0	1/950 -1/950	3.5 -3.7	0.0	0.1 -0.2	0.0	0.6 -0.7	0.0	0.7 -0.6	0.0	0.1 -0.0	0.1	1.2 -1.3	0.0	-0.7 -2.1	-1.7	0.5 -0.5	0.0	異状なし	3	±1/500	3.5	6.8 -6.9	1/558 -1/550	5.9 -6.4	0.0	0.2 -0.3	0.0	1.1 -1.2	0.0	1.1 -1.1	0.0	0.2 -0.2	0.1	2.2 -2.2	0.0	-0.8 -2.7	-1.8	0.9 -0.8	0.0	異状なし	4	±1/300	3.5	15.1 -15.0	1/252 -1/253	13.4 -13.9	0.0	0.7 -0.9	-0.1	2.5 -2.7	0.0	2.4 -2.5	0.0	0.5 -0.4	0.0	4.9 -5.4	0.0	0.2 -3.8	-1.7	1.8 -1.8	0.0	押出成形セメント板とLZクリップの水平ずれ	5	±1/200	3.5	17.4 -17.2	1/218 -1/221	15.4 -16.0	0.0	0.8 -1.1	-0.2	2.8 -3.0	0.1	2.8 -2.9	0.0	0.5 -0.5	0.1	5.6 -6.2	0.0	0.6 -4.1	-1.7	2.0 -2.1	0.0	押出成形セメント板とLZクリップの水平ずれ進展	6	±1/150	3.0	25.6 -25.2	1/148 -1/151	21.4 -22.4	-0.1	1.0 -1.5	-0.1	3.5 -4.8	0.0	3.5 -4.6	0.0	1.5 -1.3	0.1	8.2 -8.3	-0.1	1.9 -5.0	-1.4	2.8 -3.0	0.0	LZクリップの回転 押出成形セメント板とWクリップの水平ずれ及び六角ボルト、丸座金の回転	7	±1/120	2.5	34.2 -34.1	1/111 -1/111	27.1 -28.0	-0.1	1.8 -1.7	0.2	3.8 -6.6	-0.1	3.8 -6.2	0.1	2.7 -2.4	0.2	10.3 -10.9	-0.7	2.9 -5.4	-1.1	3.6 -3.7	0.0	押出成形セメント板の上下ずれ残留	8	±1/100	2.5	37.3 -37.3	1/102 -1/102	29.8 -30.4	0.0	2.0 -1.9	-0.2	3.9 -7.3	-0.1	4.0 -7.2	-0.1	3.3 -2.7	0.4	11.5 -11.7	-0.5	3.3 -5.7	-1.0	4.0 -4.0	0.0	LZクリップの回転	9	±1/75	1.2	55.7 -55.7	1/68 -1/68	39.2 -40.9	-0.3	2.3 -2.5	0.2	4.2 -10.8	-0.3	4.4 -10.9	-0.1	5.6 -4.9	0.4	15.2 -14.3	-0.4	5.1 -11.0	-0.9	5.5 -9.3	0.0	LZクリップの回転進展	10	±1/50	1.0	76.0 -76.8	1/50 -1/49	52.1 -54.7	-0.3	3.2 -3.1	0.5	4.4 -16.1	-0.4	4.5 -15.1	0.0	8.2 -7.3	0.6	20.9 -17.7	-0.4	7.6 -13.9	-0.2	7.5 -11.7	0.0	LZクリップの回転及びスパーサー・つめ部の変形														
段階	目標層間変形角 (Ro) rad	加振振動数 (f) Hz	変位																試験体の状況																																																																																																																																																																																																																																																																																				
			上水平材 DG1 mm		DG5 mm		DG7 mm		DG9 mm		DG10 mm		DG13 mm		DG15 mm		DG16 mm						DG17 mm																																																																																																																																																																																																																																																																																
			最大	最小	最大	残留	最大	残留	最大	残留	最大	残留	最大	残留	最大	残留	最大	残留		最大	残留																																																																																																																																																																																																																																																																																		
1	±1/800	0.5	5.3 -5.1	1/717 -1/745	4.2 -4.1	0.1	0.2 -0.2	0.0	0.7 -0.8	0.0	0.7 -0.8	0.0	0.3 -0.2	0.1	1.5 -1.5	0.0	0.6 -0.6	0.0	0.6 -0.5	0.0	異状なし																																																																																																																																																																																																																																																																																		
2	±1/800	3.5	4.0 -4.0	1/950 -1/950	3.5 -3.7	0.0	0.1 -0.2	0.0	0.6 -0.7	0.0	0.7 -0.6	0.0	0.1 -0.0	0.1	1.2 -1.3	0.0	-0.7 -2.1	-1.7	0.5 -0.5	0.0	異状なし																																																																																																																																																																																																																																																																																		
3	±1/500	3.5	6.8 -6.9	1/558 -1/550	5.9 -6.4	0.0	0.2 -0.3	0.0	1.1 -1.2	0.0	1.1 -1.1	0.0	0.2 -0.2	0.1	2.2 -2.2	0.0	-0.8 -2.7	-1.8	0.9 -0.8	0.0	異状なし																																																																																																																																																																																																																																																																																		
4	±1/300	3.5	15.1 -15.0	1/252 -1/253	13.4 -13.9	0.0	0.7 -0.9	-0.1	2.5 -2.7	0.0	2.4 -2.5	0.0	0.5 -0.4	0.0	4.9 -5.4	0.0	0.2 -3.8	-1.7	1.8 -1.8	0.0	押出成形セメント板とLZクリップの水平ずれ																																																																																																																																																																																																																																																																																		
5	±1/200	3.5	17.4 -17.2	1/218 -1/221	15.4 -16.0	0.0	0.8 -1.1	-0.2	2.8 -3.0	0.1	2.8 -2.9	0.0	0.5 -0.5	0.1	5.6 -6.2	0.0	0.6 -4.1	-1.7	2.0 -2.1	0.0	押出成形セメント板とLZクリップの水平ずれ進展																																																																																																																																																																																																																																																																																		
6	±1/150	3.0	25.6 -25.2	1/148 -1/151	21.4 -22.4	-0.1	1.0 -1.5	-0.1	3.5 -4.8	0.0	3.5 -4.6	0.0	1.5 -1.3	0.1	8.2 -8.3	-0.1	1.9 -5.0	-1.4	2.8 -3.0	0.0	LZクリップの回転 押出成形セメント板とWクリップの水平ずれ及び六角ボルト、丸座金の回転																																																																																																																																																																																																																																																																																		
7	±1/120	2.5	34.2 -34.1	1/111 -1/111	27.1 -28.0	-0.1	1.8 -1.7	0.2	3.8 -6.6	-0.1	3.8 -6.2	0.1	2.7 -2.4	0.2	10.3 -10.9	-0.7	2.9 -5.4	-1.1	3.6 -3.7	0.0	押出成形セメント板の上下ずれ残留																																																																																																																																																																																																																																																																																		
8	±1/100	2.5	37.3 -37.3	1/102 -1/102	29.8 -30.4	0.0	2.0 -1.9	-0.2	3.9 -7.3	-0.1	4.0 -7.2	-0.1	3.3 -2.7	0.4	11.5 -11.7	-0.5	3.3 -5.7	-1.0	4.0 -4.0	0.0	LZクリップの回転																																																																																																																																																																																																																																																																																		
9	±1/75	1.2	55.7 -55.7	1/68 -1/68	39.2 -40.9	-0.3	2.3 -2.5	0.2	4.2 -10.8	-0.3	4.4 -10.9	-0.1	5.6 -4.9	0.4	15.2 -14.3	-0.4	5.1 -11.0	-0.9	5.5 -9.3	0.0	LZクリップの回転進展																																																																																																																																																																																																																																																																																		
10	±1/50	1.0	76.0 -76.8	1/50 -1/49	52.1 -54.7	-0.3	3.2 -3.1	0.5	4.4 -16.1	-0.4	4.5 -15.1	0.0	8.2 -7.3	0.6	20.9 -17.7	-0.4	7.6 -13.9	-0.2	7.5 -11.7	0.0	LZクリップの回転及びスパーサー・つめ部の変形																																																																																																																																																																																																																																																																																		
試験場所	(一財) 建材試験センター																																																																																																																																																																																																																																																																																																						