



มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

THAI INDUSTRIAL STANDARD

มอก. 1307– 2552

## สีสังกะสีรองพื้น : สังกะสีอนินทรีย์

ZINC RICH PRIMER : INORGANIC VEHICLE

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

กระทรวงอุตสาหกรรม

ICS 87.040

ISBN 978-974-292-750-9

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
สีสังกะสีรองพื้น : สีนําสีอนินทรีย์

มอก. 1307– 2552

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
กระทรวงอุตสาหกรรม ถนนพระรามที่ 6 กรุงเทพฯ 10400  
โทรศัพท์ 0 2202 3300

ประกาศในราชกิจจานุเบกษาฉบับประกาศและงานทั่วไปเล่ม 126 ตอนพิเศษ 139 ง  
วันที่ 24 กันยายน พุทธศักราช 2552

**คณะกรรมการวิชาการคณะที่ 733**  
**มาตรฐานสีรองพื้นชิงกรีซ**

**ประธานกรรมการ**

นางเรืองวรายุทธ์ ประดิษฐ์ทัศนีย์

การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย

**กรรมการ**

นางสาวสุลัดดา เดียวทอง

สถาบันวิจัยวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีแห่งประเทศไทย

นายกรวิทย์ เย็นยิ่ง

บริษัท วัฒนไพศาลเอ็นยีเนียริ่ง จำกัด

นางสาววิภาวรรณ เสถียร

บริษัท สี ไอ ซี ไอ (ประเทศไทย) จำกัด

นางสาวพัชรินทร์ หอมสนิท

นายทวน ศรีขำ

บริษัท ทีโอเอ เพ้นท์ (ประเทศไทย) จำกัด

-

บริษัท อุตสาหกรรมปิโตรเคมีกัลไทย จำกัด

นางสาวเกศริน โทวนิช

บริษัท โจตันไทย จำกัด

**กรรมการและเลขานุการ**

นางอรการ เจียรัมพร

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม สีสังกะสีรองพื้น : สีสังกะสีอนินทรีย์ นี้ ได้ประกาศใช้ครั้งแรกเป็นมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม สีสังกะสีประเภทอนินทรีย์ มาตรฐานเลขที่ มอก.1307-2538 ในราชกิจจานุเบกษา ฉบับประกาศทั่วไป เล่ม 112 ตอนที่ 78 ง วันที่ 28 กันยายน พุทธศักราช 2538

ต่อมาได้พิจารณาเห็นสมควรแก้ไขปรับปรุง เนื่องจากขาดสาระสำคัญทางวิชาการบางประการ ได้แก่ โลหะหนักที่เป็นพิษ เพื่อให้เหมาะสม จึงได้แก้ไขปรับปรุงโดยยกเลิกมาตรฐานเดิมและกำหนดมาตรฐานนี้ขึ้นใหม่

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ กำหนดขึ้นโดยใช้เอกสารต่อไปนี้เป็นแนวทาง

AS/NZS 3750.15:1998	Paints for steel structures Part 15: Inorganic zinc silicate paint
ASTM D 521-02 (2006)	Standard Test Methods for Chemical Analysis of Zinc Dust (Metallic Zinc Powder)
ASTM D 3359-02	Standard Test Methods for Measuring Adhesion by Tape Test
ISO 3856/4-1984	Paints and varnishes - Determination of "soluble" metal content - Part 4 : Determination of cadmium content - Flame atomic absorption spectrometric method and polarographic method
ISO 3856/5-1984	Paints and varnishes - Determination of "soluble" metal content - Part 5 : Determination of hexavalent chromium content of the pigment portion of the liquid paint or the paint in powder form - Diphenylcarbazide spectrophotometric method
ISO 8501-1 : 1988	Preparation of steel substrates before application of paints and related products - Visual assessment of surface cleanliness - Part 1 : Rust grades and preparation grades of uncoated steel substrates and of steel substrates after overall removal of previous coatings
มอก. 285	วิธีทดสอบสี วาร์นิช และวัสดุที่เกี่ยวข้อง
เล่ม 1-2524	การชักตัวอย่าง
เล่ม 6-2524	การหาสารที่ระเหยและสารที่ไม่ระเหย
เล่ม 12-2524	เสถียรภาพต่อการเก็บ
เล่ม 24-2526	สมบัติในการใช้งาน
เล่ม 27-2526	การหาปริมาณตะกั่วในสี
เล่ม 28-2526	การหาปริมาณปรอทในสี
เล่ม 34-2527	การหาปริมาณผงสี
เล่ม 41-2531	การหาผงหยาบและฝ้า
เล่ม 42-2531	ความทนละอองน้ำเกลือพ่นต่อเนื่อง
เล่ม 45-2531	นิยามศัพท์ที่เกี่ยวข้องกับสี วาร์นิช และวัสดุที่เกี่ยวข้อง

คณะกรรมการมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมได้พิจารณามาตรฐานนี้แล้ว เห็นสมควรเสนอรัฐมนตรีประกาศตาม มาตรา 15 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511



## ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

ฉบับที่ 4007 (พ.ศ. 2552)

ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

พ.ศ. 2511

เรื่อง ยกเลิกมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

สีสังกะสีประเภทอนินทรีย์

และกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

สีสังกะสีรองพื้น : สีงน้าสีอนินทรีย์

โดยที่เป็นการสมควรปรับปรุงมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม สีสังกะสีประเภทอนินทรีย์ มาตรฐานเลขที่ มอก. 1307-2538

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 15 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรมออกประกาศยกเลิกประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 2075 (พ.ศ. 2538) ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 เรื่อง กำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม สีสังกะสีประเภทอนินทรีย์ ลงวันที่ 8 กันยายน พ.ศ. 2538 และออกประกาศกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม สีสังกะสีรองพื้น : สีงน้าสีอนินทรีย์ มาตรฐานเลขที่ มอก. 1307-2552 ขึ้นใหม่ ดังมีรายการละเอียดต่อท้ายประกาศนี้

ทั้งนี้ให้มีผลตั้งแต่วันที่ประกาศในราชกิจจานุเบกษา เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ 18 พฤษภาคม พ.ศ. 2552

ชาญชัย ชัยรุ่งเรือง

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

# มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

## สีสังกะสีรองพื้น : สิ่งนำสีอินทรีย์

### 1. ขอบข่าย

- 1.1 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ครอบคลุมสีสังกะสีรองพื้นที่มีสิ่งนำสีเป็นสารอินทรีย์ สำหรับเคลือบผิวเหล็กและเหล็กกล้า เพื่อป้องกันการกัดกร่อนสูง แต่ไม่รวมถึงการเคลือบผิวภายในภาชนะที่บรรจุอาหารและน้ำ

### 2. บทนิยาม

- ความหมายของคำที่ใช้ในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ ให้เป็นไปตาม มอก. 285 เล่ม 45 และดังต่อไปนี้
- 2.1 สีสังกะสีรองพื้น : สิ่งนำสีอินทรีย์ ซึ่งต่อไปในมาตรฐานนี้จะเรียกว่า “สีรองพื้น” หมายถึง สีที่มีผงสังกะสีเกลือซิลิเกต สารเติมแต่ง และตัวทำละลาย เป็นส่วนประกอบสำคัญ แยกบรรจุแต่ละส่วน ซึ่งแห้งได้ โดยการระเหยของน้ำ หรือการระเหยของตัวทำละลายอินทรีย์แล้วทำปฏิกิริยากับความชื้นในอากาศ

### 3. ชนิด

- 3.1 สีรองพื้น แบ่งเป็น 2 ชนิด คือ
- 3.1.1 ชนิดน้ำ เป็นสีสังกะสีซึ่งสิ่งนำสีละลายในน้ำ
- 3.1.2 ชนิดน้ำมัน เป็นสีสังกะสีซึ่งสิ่งนำสีละลายในตัวทำละลายอินทรีย์

### 4. ส่วนประกอบ

- 4.1 ผงสี ประกอบด้วยผงสังกะสีเป็นส่วนใหญ่ อาจมีผงสีอื่น ผสมอยู่ด้วย
- 4.2 สิ่งนำสีเป็นแอลคาไลเมทัลซิลิเกต (alkali metal silicate) หรือแอลคิลซิลิเกต (alkyl silicate) และตัวทำละลายอินทรีย์
- 4.3 สารเติมแต่ง เช่น สารกันการนอนกัน สารควบคุมอายุใช้งานหลังผสม
- 4.4 ตัวทำละลายอินทรีย์ ได้แก่ กลุ่มของไฮโดรคาร์บอน แอลกอฮอล์ คีโตน และเอสเทอร์

### 5. คุณลักษณะที่ต้องการ

- 5.1 คุณลักษณะทางปริมาณ  
ต้องเป็นไปตามตารางที่ 1

ตารางที่ 1 คุณลักษณะทางปริมาณ  
(ข้อ 5 .1)

รายการที่	คุณลักษณะ	เกณฑ์กำหนด	วิธีทดสอบตาม
1	สารที่ไม่ระเหย ร้อยละโดยมวลของสี ไม่น้อยกว่า	78	มอก. 285 เล่ม 6
2	ผงสี ร้อยละโดยมวลของสารที่ไม่ระเหย ไม่น้อยกว่า	85	มอก. 285 เล่ม 34
3	ผงสังกะสี ร้อยละโดยมวลของผงสี ไม่น้อยกว่า	87	ASTM D 521
4	ตะกั่ว (Pb) ร้อยละโดยมวลของสารที่ไม่ระเหย ไม่เกิน	0.05	มอก. 285 เล่ม 27
5	ปรอท (Hg) ร้อยละโดยมวลของสารที่ไม่ระเหย ไม่เกิน	0.01	มอก. 285 เล่ม 28
6	แคดเมียม (Cd) ร้อยละโดยมวลของสารที่ไม่ระเหย ไม่เกิน	0.01	ISO 3856/4
7	โครเมียมเฮกซะวาเลนต์ (Cr-VI) ร้อยละโดยมวลของสารที่ไม่ระเหย ไม่เกิน	0.01	ISO 3856/5

5.2 คุณลักษณะทางคุณภาพ

5.2.1 ภาวะในภาชนะบรรจุ

เมื่อเปิดฝาภาชนะบรรจุครั้งแรก สีรองพื้นแต่ละส่วน ต้องเป็นดังนี้

- (1) ส่วนที่เป็นผง ต้องร่วน ไม่จับตัวกันเป็นก้อนแข็ง
- (2) ส่วนที่เป็นของเหลว ต้องไม่มีฟาสีลอยอยู่ที่ผิวหน้า คนให้เข้าเป็นเนื้อเดียวกันได้ง่าย ไม่รวมตัวกันเป็นก้อน ไม่นอนกันแข็ง และไม่มีสิ่งแปลกปลอม

การทดสอบให้ปฏิบัติตาม มอก. 285 เล่ม 11

5.2.2 ความสามารถในการผสม

ขณะผสมสีรองพื้นให้ปฏิบัติตามคำแนะนำของผู้ทำ ส่วนประกอบต่างๆ ต้องผสมได้ง่าย และเมื่อผสมแล้วต้องเป็นเนื้อเดียวกัน ไม่เป็นวุ้น ไม่เป็นวุ้นเหนียว ไม่เป็นลิ่ม และไม่เป็นก้อน การทดสอบให้ทำโดยการตรวจพินิจ

- 5.2.3 ปริมาณผงหยาบ  
ต้องไม่เกินร้อยละ 0.5 โดยมวลของสี  
การทดสอบให้ปฏิบัติตาม มอก. 285 เล่ม 41 โดยใช้แรง 150 ไมโครเมตร
- 5.2.4 เสถียรภาพต่อการเก็บ  
ให้เป็นไปตามข้อใดข้อหนึ่งต่อไปนี้ ในกรณีที่มีข้อโต้แย้งให้ใช้วิธีในภาวะปกติ
- 5.2.4.1 ในภาวะปกติ  
เมื่อทดสอบตาม มอก. 285 เล่ม 12 โดยเก็บแต่ละส่วนผสมของสีรองพื้นไว้ที่อุณหภูมิ  $(30 \pm 5)$  องศาเซลเซียส เป็นเวลา 12 เดือนสำหรับชนิดน้ำ และเป็นเวลา 6 เดือนสำหรับชนิดน้ำมัน นับจากวันที่ทำแล้ว ต้องไม่แข็งตัว ไม่เป็นวุ้น ไม่เป็นวุ้นเหนียว ไม่เกิดก๊าซ และไม่เป็นก้อน
- 5.2.4.2 โดยวิธีเร่งภาวะ  
เมื่อทดสอบตาม มอก. 285 เล่ม 12 โดยอบส่วนผสมที่มีสิ่งนำสีที่อุณหภูมิ  $(50 \pm 1)$  องศาเซลเซียส เป็นเวลา 336 ชั่วโมงแล้ว ต้องไม่แข็งตัว ไม่เป็นวุ้น ไม่เป็นวุ้นเหนียว ไม่เกิดก๊าซ และไม่เป็นก้อน
- 5.2.5 อายุใช้งานหลังผสม  
เมื่อทดสอบตามข้อ 9.2 โดยเก็บสีรองพื้นไว้เป็นเวลา 4 ชั่วโมงแล้ว ต้องยังคงอยู่ในสภาพใช้งานได้ โดยมีสมบัติในการพ่นเป็นไปตามข้อ 5.2.6 และคงมีความติดแน่นไม่ต่ำกว่าระดับ 4B
- 5.2.6 สมบัติในการพ่น  
เมื่อทดสอบตามข้อ 9.3 แล้ว สีรองพื้นต้องพ่นได้สะดวกอย่างต่อเนื่องโดยหัวพ่นไม่อุดตัน และฟิล์มสีเมื่อแห้งต้องเรียบ ไม่ไหลหรือย้อย
- 5.2.7 ลักษณะฟิล์ม  
เมื่อทดสอบตามข้อ 9.4 แล้ว ฟิล์มสีบนแผ่นทดสอบต้องไม่แตก
- 5.2.8 ความทนละอองน้ำเกลือ  
เมื่อทดสอบตามข้อ 9.5 แล้ว ฟิล์มสีต้องไม่พอง และไม่เกิดสนิมเหล็ก ยกเว้นบริเวณที่ห่างจากเส้นที่กรีดไว้ 1.5 มิลลิเมตร และบริเวณที่ห่างจากขอบของแผ่นทดสอบไม่เกิน 6 มิลลิเมตร

## 6. การบรรจุ

- 6.1 ให้บรรจุสีรองพื้นในภาชนะบรรจุที่สะอาด แห้ง และปิดได้สนิท
- 6.2 ให้แยกบรรจุส่วนผสมหลัก และผงสังกะสี แต่ละส่วนให้มีปริมาณพอดีกับสัดส่วนการผสม ตามคำแนะนำของผู้ทำ
- 6.3 หากมิได้กำหนดเป็นอย่างอื่น ให้ปริมาณสุทธิของสีรองพื้นในแต่ละภาชนะบรรจุเป็น 1 ลิตร 4 ลิตร 20 ลิตร 5 กิโลกรัม 20 กิโลกรัม หรือ 25 กิโลกรัม และต้องไม่น้อยกว่าที่ระบุไว้ที่ฉลาก



## 7. เครื่องหมายและฉลาก

- 7.1 ที่ภาชนะบรรจุสีรองพื้นแต่ละส่วนทุกหน่วย อย่างน้อยต้องมีเลข อักษร หรือเครื่องหมายแจ้งรายละเอียดต่อไปนี้ให้เห็นได้ง่าย ชัดเจน
- (1) ชื่อผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานนี้หรือชื่ออื่นที่สื่อความหมายว่าเป็นผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานนี้
  - (2) ชนิด
  - (3) คำว่า “ผงสังกะสี” หรือ “ส่วนผสมหลัก”
  - (4) ปริมาณสุทธิ เป็นลิตรหรือกิโลกรัม
  - (5) เดือน ปีที่ทำ
  - (6) รหัสรุ่นที่ทำ
  - (7) คำแนะนำเกี่ยวกับวิธีใช้ เช่น อัตราส่วนผสม อายุใช้งานหลังผสม อายุการเก็บ
  - (8) คำเตือนเกี่ยวกับอันตรายที่อาจเกิดขึ้น เช่น ติดไฟง่าย มีสารเป็นพิษ ห้ามรับประทาน ห้ามนำภาชนะบรรจุไปใส่อาหาร ระวังเข้าตา เก็บให้พ้นมือเด็ก
  - (9) ชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำ หรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียน
- ในกรณีที่ใช้ภาษาต่างประเทศ ต้องมีความหมายตรงกับภาษาไทยที่กำหนดไว้ข้างต้น

## 8. การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน

- 8.1 การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน ให้เป็นไปตามภาคผนวก ก.

## 9. การทดสอบ

- 9.1 การเตรียมตัวอย่าง  
ให้ผสมสีรองพื้นตัวอย่างแต่ละส่วนให้เข้ากันตามคำแนะนำของผู้ทำ
- 9.2 การทดสอบอายุใช้งานหลังผสม  
ให้ผสมสีรองพื้นตัวอย่างตามข้อ 9.1 ในกระป๋องโลหะขนาดประมาณ 250 ลูกบาศก์เซนติเมตร ปิดฝาให้สนิท แล้วนำไปเก็บไว้ที่อุณหภูมิ  $(27 \pm 2)$  องศาเซลเซียส เป็นเวลา 4 ชั่วโมง เปิดฝา คนให้เข้ากันแล้วตรวจพินิจ จากนั้นนำไปทดสอบตามข้อ 9.3 และ ASTM D 3359 Method B

### 9.3 การทดสอบสมบัติในการพ่น

#### 9.3.1 การเตรียมแผ่นทดสอบ

ให้ใช้แผ่นเหล็กกล้าขนาดไม่น้อยกว่า 100 มิลลิเมตร × 150 มิลลิเมตร × 1.5 มิลลิเมตร ที่เตรียมโดยการพ่นทรายให้ได้ความสะอาดตามลักษณะ Sa 2<sup>1/2</sup> ใน ISO 8501-1 และมีความหยาบของผิวเหล็กระหว่าง 40 ไมโครเมตร ถึง 60 ไมโครเมตร

หมายเหตุ 1. Sa (blast-cleaning) หมายถึง การเตรียมพื้นผิวเหล็กก่อนการเคลือบสีโดยการทำความสะอาดด้วยวิธีพ่นทราย

2. Sa 2<sup>1/2</sup> (very thorough blast-cleaning) หมายถึง ลักษณะของพื้นผิวหลังการพ่นทรายแล้วที่ปราศจากคราบน้ำมัน ไขมัน สะเก็ด สนิม สีเก่า ตลอดจนสิ่งสกปรกอื่น ๆ เมื่อมองด้วยตาเปล่ามีรอยเปื้อนเหลืออยู่บ้างเล็กน้อย เป็นจุด ๆ หรือเส้นเล็ก ๆ

#### 9.3.2 การเตรียมตัวอย่าง

ให้ปฏิบัติตามข้อ 9.1 แล้วนำตัวอย่างที่ผสมจนเข้ากันดีแล้วไปกรองผ่านร่ง 600 ไมโครเมตร แล้วนำไปพ่นทันที

#### 9.3.3 วิธีทดสอบ

พ่นตัวอย่างบนแผ่นเหล็กกล้าด้านหนึ่งที่เตรียมผิวแล้วโดยปฏิบัติตาม มอก. 285 เล่ม 24 ให้ได้ความหนาของฟิล์มเมื่อแห้ง (75 ± 10) ไมโครเมตร ทิ้งไว้ที่อุณหภูมิ (27 ± 2) องศาเซลเซียส และความชื้นสัมพัทธ์ร้อยละ (65 ± 5) เป็นเวลา 14 วัน แล้วตรวจพินิจ

### 9.4 การทดสอบลักษณะฟิล์ม

นำแผ่นทดสอบจากข้อ 9.3.3 มาตรวจพินิจ โดยใช้แว่นที่มีกำลังขยาย 10 เท่า

### 9.5 การทดสอบความทนละอองน้ำเกลือ

นำแผ่นทดสอบจากข้อ 9.3.3 หรือใช้แผ่นทดสอบที่ผ่านการทดสอบตามข้อ 9.4 แล้ว ใช้มีดที่มีมุมของคมมีด 30 องศาหรือเครื่องมืออื่นที่เหมาะสม กรีดฟิล์มเป็นรูปกากบาทตามแนวเส้นทแยงมุมยาว 5 เซนติเมตร ให้ลึกถึงเนื้อเหล็ก นำไปทดสอบตาม มอก. 285 เล่ม 42 เป็นเวลา 500 ชั่วโมง แล้วตรวจพินิจ

**ภาคผนวก ก.**

**การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน**

(ข้อ 8.1)

- ก.1 รุ่น ในที่นี้ หมายถึง สีรองพื้นชนิดเดียวกันที่มีส่วนประกอบอย่างเดียวกัน ที่ทำหรือส่งมอบหรือซื้อขาย ในระยะเวลาเดียวกัน
- ก.2 การชักตัวอย่างและการยอมรับ ให้เป็นไปตามแผนการชักตัวอย่างที่กำหนดต่อไปนี้ หรืออาจใช้แผนการชักตัวอย่างอื่นที่เทียบเท่ากันทางวิชาการกับแผนที่กำหนดไว้
  - ก.2.1 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบการบรรจุ และเครื่องหมายและฉลาก
    - ก.2.1.1 ให้ชักตัวอย่างโดยวิธีสุ่มจากรุ่นเดียวกันตามจำนวนที่กำหนดในตารางที่ ก.1
    - ก.2.1.2 จำนวนตัวอย่างที่ไม่เป็นไปตามข้อ 6. และข้อ 7. ในแต่ละรายการ ต้องไม่เกินเลขจำนวนที่ยอมรับที่กำหนดในตารางที่ ก.1 จึงจะถือว่าสีรองพื้นรุ่นนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด

**ตารางที่ ก.1 แผนการชักตัวอย่างสำหรับการทดสอบการบรรจุ และเครื่องหมายและฉลาก**

(ข้อ ก.2.1.1)

ขนาดรุ่น หน่วยภาชนะบรรจุ	ขนาดตัวอย่าง หน่วยภาชนะบรรจุ	เลขจำนวนที่ยอมรับ
ไม่เกิน 90	2	0
91 ถึง 150	8	1
151 ถึง 500	13	2
501 ถึง 1 200	20	3
เกิน 1 200	32	5

- ก.2.2 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบคุณลักษณะที่ต้องการ
  - ก.2.2.1 ให้ชักตัวอย่างโดยวิธีสุ่มจากรุ่นเดียวกันตาม มอก. 285 เล่ม 1
  - ก.2.2.2 ตัวอย่างต้องเป็นไปตามข้อ 5. ทุกรายการ จึงจะถือว่าสีรองพื้นรุ่นนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด
- ก.3 เกณฑ์ตัดสิน
 

ตัวอย่างสีรองพื้นต้องเป็นไปตามข้อ ก.2.1.2 และข้อ ก.2.2.2 ทุกข้อ จึงจะถือว่าสีรองพื้นรุ่นนั้นเป็นไปตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้