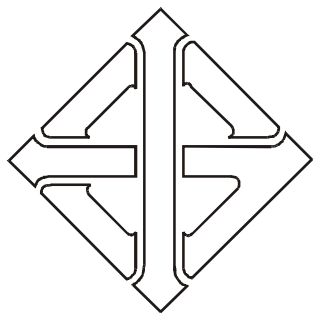




มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

THAI INDUSTRIAL STANDARD

มอก. 1415–2552

สีสังกะสีรองพื้น : สีนําสีอินทรีย์

ZINC RICH PRIMER : ORGANIC VEHICLE

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

กระทรวงอุตสาหกรรม

ICS 87.040

ISBN 978-974-292-752-3

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
สีสังกะสีรองพื้น : สีนําสีอินทรีย์

มอก. 1415 – 2552

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม ถนนพระรามที่ 6 กรุงเทพฯ 10400
โทรศัพท์ 0 2202 3300

ประกาศในราชกิจจานุเบกษาฉบับประกาศและงานทั่วไป เล่ม 126 ตอนพิเศษ 135 ง
วันที่ 16 กันยายน พุทธศักราช 2552

คณะกรรมการวิชาการคณะที่ 733
มาตรฐานสีรองพื้นชิงกรีซ

ประธานกรรมการ

นางเรืองวรายุทธ์ ประดิษฐ์ทัศนีย์

การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย

กรรมการ

นางสาวสุลัดดา เตียวทอง

สถาบันวิจัยวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีแห่งประเทศไทย

นายกรวิทย์ เย็นยิ่ง

บริษัท วัฒนไพศาลเอ็นยีเนียริง จำกัด

นางสาววิภาวรรณ เสถียร

บริษัท สี ไอ ซี ไอ (ประเทศไทย) จำกัด

นางสาวพัชรินทร์ หอมสนิท

นายทวน ศรีขำ

บริษัท ทีโอเอ เพ้นท์ (ประเทศไทย) จำกัด

–

บริษัท อุตสาหกรรมปิโตรเคมีกัลไทย จำกัด

นางสาวเกศริน ไทวนิช

บริษัท โจตันไทย จำกัด

กรรมการและเลขานุการ

นางอรการ เจียรัมพร

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม สีสังกะสีรองพื้น : สีนําสีอินทรีย์ นี้ ได้ประกาศใช้ครั้งแรกเป็น มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม สีสังกะสีรองพื้นประเภทอินทรีย์ มาตรฐานเลขที่ มอก. 1415-2540 ในราชกิจจานุเบกษา ฉบับประกาศทั่วไป เล่ม 114 ตอนที่ 76ง วันที่ 23 กันยายน พุทธศักราช 2540

ต่อมาได้พิจารณาเห็นสมควรแก้ไขปรับปรุง เนื่องจากขาดสาระสำคัญทางวิชาการบางประการ ได้แก่ โลหะหนัก ที่เป็นพิษ เพื่อให้เหมาะสม จึงได้แก้ไขปรับปรุงโดยยกเลิกมาตรฐานเดิมและกำหนดมาตรฐานนี้ขึ้นใหม่

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ กำหนดขึ้นโดยใช้เอกสารต่อไปนี้เป็นแนวทาง

AS/NZS 3750.9:1994	Paints for steel structures Part 9: Organic zinc-rich primer
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 11-2524	ภาวะในภาชนะบรรจุ
เล่ม 12-2524	เสถียรภาพต่อการเก็บ
เล่ม 24-2526	สมบัติในการใช้งาน
เล่ม 27-2526	การหาปริมาณตะกั่วในสี
เล่ม 28-2526	การหาปริมาณปรอทในสี
เล่ม 34-2527	การหาปริมาณผงสี
เล่ม 41-2531	การหาผงหยาบและฝา
เล่ม 42-2531	ความทนละอองน้ำเกลือพ่นต่อเนื่อง
เล่ม 45-2531	นิยามศัพท์ที่เกี่ยวข้องกับสี วาร์นิช และวัสดุที่เกี่ยวข้อง

คณะกรรมการมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมได้พิจารณามาตรฐานนี้แล้ว เห็นสมควรเสนอรัฐมนตรีประกาศตาม
มาตรา 15 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511



ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

ฉบับที่ 4006 (พ.ศ. 2552)

ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

พ.ศ. 2511

เรื่อง ยกเลิกมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

สีสังกะสีรองพื้นประเภทอินทรีย์

และกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

สีสังกะสีรองพื้น : สีนำสีอินทรีย์

โดยที่เป็นการสมควรปรับปรุงมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม สีสังกะสีรองพื้นประเภทอินทรีย์ มาตรฐานเลขที่ มอก. 1415-2540

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 15 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรมออกประกาศยกเลิกประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 2274 (พ.ศ. 2540) ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 เรื่อง กำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม สีสังกะสีรองพื้นประเภทอินทรีย์ ลงวันที่ 19 สิงหาคม พ.ศ. 2540 และออกประกาศกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม สีสังกะสีรองพื้น : สีนำสีอินทรีย์ มาตรฐานเลขที่ มอก. 1415-2552 ขึ้นใหม่ ดังมีรายการละเอียดต่อท้ายประกาศนี้

ทั้งนี้ ให้มีผลตั้งแต่วันที่ประกาศในราชกิจจานุเบกษาเป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ 18 พฤษภาคม พ.ศ. 2552

ชาญชัย ชัยรุ่งเรือง

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

สีสังกะสีรองพื้น : สิ่งนำสีอินทรีย์

1. ขอบข่าย

- 1.1 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ครอบคลุมสีสังกะสีรองพื้นที่มีสิ่งนำสีเป็นสารอินทรีย์ สำหรับเคลือบผิวเหล็กและเหล็กกล้า เพื่อป้องกันการกัดกร่อนสูง แต่ไม่รวมถึงการเคลือบผิวภายในภาชนะที่บรรจุอาหารและน้ำ

2. บทนิยาม

- ความหมายของคำที่ใช้ในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ให้เป็นไปตาม มอก. 285 เล่ม 45 และดังต่อไปนี้
- 2.1 สีสังกะสีรองพื้น : สิ่งนำสีอินทรีย์ ซึ่งต่อไปในมาตรฐานนี้จะเรียกว่า “สีรองพื้น” หมายถึง สีรองพื้นที่มีผงสังกะสีปริมาณมากกระจายอยู่ในสิ่งนำสีที่เป็นสารอินทรีย์ซึ่งแห้งได้โดยอากาศหรือโดยการทำปฏิกิริยากับความชื้นในอากาศหรือทำปฏิกิริยาระหว่างสีกับสารทำให้แข็ง มีทั้งแบบผสมเสร็จและแบบแยกส่วนผสม
- 2.2 สีรองพื้นแบบผสมเสร็จ หมายถึง สีรองพื้นที่ประกอบด้วยส่วนต่างๆ เช่น สิ่งนำสี ผงสังกะสี ตัวทำละลาย สารเติมแต่ง สารกันการนอนกัน ผสมเข้าด้วยกันพร้อมใช้
- 2.3 สีรองพื้นแบบแยกส่วนผสม หมายถึง สีรองพื้นที่แยกส่วนผสมออกเป็น 2 ส่วน หรือ 3 ส่วน ต้องมีการนำมาผสมกันก่อนใช้

3. แบบ

- 3.1 สีรองพื้น แบ่งเป็น 2 แบบ คือ
- 3.1.1 แบบผสมเสร็จ
- 3.1.2 แบบแยกส่วนผสม

4. ส่วนประกอบ

- 4.1 ผงสี ประกอบด้วยผงสังกะสีเป็นส่วนใหญ่ อาจมีผงสีอื่นผสมอยู่ด้วย
- 4.2 สิ่งนำสี เป็นฟีนอลิกซี อีพอกซี ยูรีเทน คลอรีเนตเรับเบอร์ ซิลิโคน ไวนิล หรือสิ่งนำสีอื่นที่เหมาะสม
- 4.3 สารเติมแต่ง เช่น สารช่วยให้แห้ง สารกันการนอนกัน สารควบคุมอายุใช้งานหลังผสม (เฉพาะแบบแยกส่วนผสม)
- 4.4 สารทำให้แข็ง (ถ้ามี)
- 4.5 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	75	มอก. 285 เล่ม 6
2	ผงสี ร้อยละโดยมวลของสารที่ไม่ระเหย ไม่น้อยกว่า	83	มอก. 285 เล่ม 34
3	ผงสังกะสี ร้อยละโดยมวลของผงสี ไม่น้อยกว่า	93	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

5.2.1.1 แบบผสมเสร็จ

เมื่อเปิดฝาภาชนะบรรจุครั้งแรกสีรองพื้นต้องไม่มีฟาสีลอยอยู่ที่ผิวหน้า คนให้เข้าเป็นเนื้อเดียวกันได้ง่ายไม่รวมตัวกันเป็นก้อน ไม่นอนกันแข็ง และไม่มีสิ่งแปลกปลอม

5.2.1.2 แบบแยกส่วนผสม เมื่อเปิดฝาภาชนะบรรจุครั้งแรก สีรองพื้นแต่ละส่วน ต้องเป็นดังนี้

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

การทดสอบให้ปฏิบัติตาม มอก. 285 เล่ม 11

5.2.2 ความสามารถในการผสม (เฉพาะแบบแยกส่วนผสม)

ขณะผสมสีรองพื้นให้ปฏิบัติตามคำแนะนำของผู้ทำ ส่วนประกอบต่าง ๆ ต้องผสมได้ง่าย และเมื่อผสมแล้วต้องเป็นเนื้อเดียวกัน ไม่เป็นรูน ไม่เป็นรูนเหนียว ไม่เป็นลิ่ม และไม่เป็นก้อน

การทดสอบให้ทำโดยการตรวจพินิจ

5.2.3 ปริมาณผงหยาบ

ต้องไม่เกินร้อยละ 0.5 โดยมวลของสี

การทดสอบให้ปฏิบัติตาม มอก. 285 เล่ม 41 โดยใช้แรง 150 ไมโครเมตร

5.2.4 เสถียรภาพต่อการเก็บ

ให้เป็นไปตามข้อใดข้อหนึ่งต่อไปนี้ ในกรณีที่มิข้อใดแย้งให้ใช้วิธีในภาวะปกติ

5.2.4.1 ในภาวะปกติ

เมื่อทดสอบตาม มอก. 285 เล่ม 12 โดยเก็บสีผสมเสร็จ หรือส่วนผสมที่มีสิ่งนำสีไว้ที่อุณหภูมิ (30 ± 5) องศาเซลเซียส เป็นเวลา 6 เดือนนับจากวันที่ทำแล้ว ต้องไม่แข็งตัว ไม่เป็นวัน ไม่เป็นวันเหนียว ไม่เกิดก๊าซ และไม่เปื้อนก่อน

5.2.4.2 โดยวิธีเร่งภาวะ

เมื่อทดสอบตาม มอก. 285 เล่ม 12 โดยอบสีผสมเสร็จหรือส่วนผสมที่มีสิ่งนำสีที่อุณหภูมิ (50 ± 1) องศาเซลเซียส เป็นเวลา 336 ชั่วโมงแล้ว ต้องไม่แข็งตัว ไม่เป็นวัน ไม่เป็นวันเหนียว ไม่เกิดก๊าซ และไม่เปื้อนก่อน

5.2.5 อายุใช้งานหลังผสม (เฉพาะแบบแยกส่วนผสม)

เมื่อทดสอบตามข้อ 9.2 โดยเก็บสีรองพื้นไว้เป็นเวลา 4 ชั่วโมงแล้ว ต้องยังคงอยู่ในสภาพใช้งานได้ มีสมบัติในการพ่นเป็นไปตามข้อ 5.2.6 และความติดแน่นต้องไม่ต่ำกว่าระดับ 4B

5.2.6 สมบัติในการพ่น

เมื่อทดสอบตามข้อ 9.3 แล้ว สีรองพื้นต้องพ่นได้สะดวกอย่างต่อเนื่องโดยหัวพ่นไม่อุดตัน และฟิล์มสีเมื่อแห้งต้องเรียบ ไม่ไหลหรือย้อย

5.2.7 ลักษณะฟิล์ม

เมื่อทดสอบตามข้อ 9.4 แล้ว ฟิล์มสีบนแผ่นทดสอบต้องไม่แตก

5.2.8 ความติดแน่น (เฉพาะแบบผสมเสร็จ)

ต้องไม่ต่ำกว่าระดับ 4B

การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 9.5

5.2.9 ความทนละอองน้ำเกลือ

เมื่อทดสอบตามข้อ 9.6 แล้ว ฟิล์มสีต้องไม่พอง และไม่เกิดสนิมเหล็ก ยกเว้นบริเวณที่ห่างจากเส้นที่กรีดไว้ 1.5 มิลลิเมตร และบริเวณที่ห่างจากขอบของแผ่นทดสอบไม่เกิน 6 มิลลิเมตร

6. การบรรจุ

- 6.1 ให้บรรจุสีรองพื้นในภาชนะบรรจุที่สะอาด แห้ง และปิดได้สนิท
- 6.2 กรณีแบบแยกส่วนผสม ให้แยกบรรจุส่วนผสมหลัก ผงสังกะสี และสารทำให้แข็ง (ถ้ามี) แต่ละส่วนให้มีปริมาณพอดีกับสัดส่วนการผสมตามคำแนะนำของผู้ทำ
- 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) ชื่อผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานนี้ หรือชื่ออื่นที่สื่อความหมายว่าเป็นผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานนี้
 - (2) แบบ
 - (3) คำว่า “ผงสังกะสี” หรือ “ส่วนผสมหลัก” หรือ “สารทำให้แข็ง” แล้วแต่กรณี (เฉพาะแบบแยกส่วนผสม)
 - (4) ปริมาณสุทธิ เป็นลิตรหรือกิโลกรัม
 - (5) เดือน ปีที่ทำ
 - (6) รหัสรุ่นที่ทำ
 - (7) คำแนะนำเกี่ยวกับวิธีใช้ เช่น อัตราส่วนผสม อายุใช้งานหลังผสม (เฉพาะแบบแยกส่วนผสม) และอายุการเก็บ
 - (8) คำเตือนเกี่ยวกับอันตรายที่อาจเกิดขึ้น เช่น ติดไฟง่าย มีสารเป็นพิษ ห้ามรับประทาน ห้ามนำภาชนะบรรจุไปใส่อาหาร ระวังเข้าตา เก็บให้พ้นมือเด็ก
 - (9) ชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำ หรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียนในกรณีที่ใช้ภาษาต่างประเทศ ต้องมีความหมายตรงกับภาษาไทยที่กำหนดไว้ข้างต้น

8. การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน

- 8.1 การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน ให้เป็นไปตามภาคผนวก ก.

9. การทดสอบ

9.1 การเตรียมตัวอย่าง

9.1.1 แบบผสมเสร็จ

ให้ผสมสีรองพื้นตัวอย่างโดยคนให้เข้ากันจนทั่วเป็นเนื้อเดียวกัน

9.1.2 แบบแยกส่วนผสม

ให้ผสมสีรองพื้นตัวอย่างแต่ละส่วนให้เข้ากัน ตามคำแนะนำของผู้ทำ

ให้ผสมสีรองพื้นตัวอย่าง แต่ละส่วนให้เข้ากัน ตามคำแนะนำของผู้ทำ

9.2 การทดสอบอายุใช้งานหลังผสม (เฉพาะแบบแยกส่วนผสม)

ให้ผสมสีรองพื้นตัวอย่างเช่นเดียวกับข้อ 9.1.2 ในกระป๋องโลหะขนาดประมาณ 250 ลูกบาศก์เซนติเมตร ปิดฝาให้สนิทแล้วนำไปเก็บไว้ในที่อุณหภูมิ (27 ± 2) องศาเซลเซียส เป็นเวลา 4 ชั่วโมง เปิดฝา คนให้เข้ากัน แล้วตรวจพินิจ จากนั้นนำไปทดสอบตามข้อ 9.3 และตาม ASTM D 3359 Method B

9.3 การทดสอบสมบัติในการพ่น

9.3.1 การเตรียมแผ่นทดสอบ

แผ่นเหล็กกล้าขนาดไม่น้อยกว่า 100 มิลลิเมตร $\times$ 150 มิลลิเมตร $\times$ 1.5 มิลลิเมตร ที่เตรียมผิวโดยการพ่นทรายให้ได้ความสะอาดตามลักษณะ Sa 2½ ใน ISO 8501-1 และมีความหยาบของผิวเหล็ก ระหว่าง 40 ไมโครเมตร ถึง 60 ไมโครเมตร

หมายเหตุ 1. Sa (blast-cleaning) หมายถึง การเตรียมพื้นผิวเหล็กก่อนการเคลือบสีโดยการทำความสะอาดด้วยวิธีพ่นทราย

2. Sa 2½ (very thorough blast-cleaning) หมายถึง ลักษณะของพื้นผิวหลังการพ่นทรายแล้วที่ปราศจากคราบน้ำมัน ไขมัน สะเก็ด สนิม สีเก่า ตลอดจนสิ่งสกปรกอื่น ๆ เมื่อมองด้วยตาเปล่ามีรอยเปื้อนเหลืออยู่บ้างเล็กน้อย เป็นจุด ๆ หรือเส้นเล็ก ๆ

9.3.2 การเตรียมตัวอย่าง

กรณีเป็นแบบแยกส่วนผสมให้ปฏิบัติตามข้อ 9.1.2 แล้วนำตัวอย่างที่ผสมจนเข้ากันดีแล้วไปกรองผ่านร่อน 600 ไมโครเมตร แล้วนำไปพ่นทันที

9.3.3 วิธีทดสอบ

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

9.4 การทดสอบลักษณะฟิล์ม

นำแผ่นทดสอบจากข้อ 9.3.3 มาตรวจพินิจ โดยใช้แว่นที่มีกำลังขยาย 10 เท่า

9.5 การทดสอบความติดแน่น (เฉพาะแบบผสมเสร็จ)

นำแผ่นทดสอบจากข้อ 9.3.3 หรือใช้แผ่นทดสอบที่ผ่านการทดสอบตามข้อ 9.4 แล้ว ไปทดสอบตาม ASTM D 3359 Method B

9.6 การทดสอบความทนละอองน้ำเกลือ

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

ภาคผนวก ก.

การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน

(ข้อ 8.1)

- ก.1 รุ่น ในที่นี้ หมายถึง สีรองพื้นแบบเดียวกันที่มีส่วนประกอบเดียวกัน 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)

ขนาดรุ่น หน่วยภาชนะบรรจุหรือชุด	ขนาดตัวอย่าง หน่วยภาชนะบรรจุหรือชุด	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