

ドライトナー印刷物のリサイクル適性評価標準試験法 改訂 改訂前との比較

	改訂前	改訂後
6. フローテーション	<p>フローテーションは JTAPPI.No.39 に定めるフローテータを用いる。試験に先立ち $30\pm 2^{\circ}\text{C}$ の水で容器内を満たし、温度を安定させておく。</p> <p>水を排出して分取した試料 4.3kg を容器に投入し、スクリュウを回転（1500rpm 前後）させながら $4\pm 0.2\text{L}/\text{min}$ の空気を供給し、10 分\pm6 秒間継続し、定期的に（30 秒を超えない範囲で満遍なく）泡を掻き取りフローテーションを行なう。</p>	<p>フローテーションは JTAPPI.No.39 に定めるフローテータを用いる。試験に先立ち $30\pm 2^{\circ}\text{C}$ の水で容器内を満たし、温度を安定させておく。</p> <p>水を排出して分取した試料 4.3kg を容器に投入し、スクリュウを回転（1500rpm 前後）させながら $4\pm 0.2\text{L}/\text{min}$ の空気を供給し、10 分\pm6 秒間継続し、かき取り深さ 70mm(水面からの距離 3mm)に設定した熊谷理機工業株式会社製かき取り治具を用いて、定期的に（30 秒を超えない範囲で満遍なく）泡を掻き取りフローテーションを行なう。</p> <p>フロスは集めてろ過、乾燥し、フロス量を記録する（11. フロス量の測定）。フロス量は 15 g 以下であることを確認し、15 g を超えた場合は試験の対象外とする。</p>
9. 抄紙・乾燥 ^{注2}	<p>JIS P8222 に定める JIS 標準円形手すき機（$\phi 160\text{mm}$）で目開き $106\mu\text{m}$ の金網を用いて湿紙を作製し、これを新しいろ紙で挟み、$410\pm 10\text{kPa}$ の圧力で 5 分間プレスして脱水する。</p>	<p>JIS P8222 に定める JIS 標準円形手すき機（$\phi 160\text{mm}$）で目開き $125\mu\text{m}$ の金網を用いて湿紙を作製し、これを新しいろ紙で挟み、$410\pm 10\text{kPa}$ の圧力で 5 分間プレスして脱水する。</p>
11. フロス量の測定 ^{注3}		<p>あらかじめ乾燥質量を感量 0.001g のはかりで測定したろ紙（JIS P 3801 に規定する 5 種 C（微細沈殿用）を用いる）を磁性プフナー漏斗に敷き、フローテーションから掻き取ったフロスを吸引ろ過する。</p> <p>フロスを含むろ紙を $105^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$ に保った乾燥器で 60 分間以上乾燥させ、乾燥器から乾燥したフロスを含むろ紙を</p>

		<p>取り出した後、前出のはかりにて小数第二位まで測定し、小数第二位を四捨五入する。</p> <p>測定したフロスを含むろ紙を再度乾燥器で30分以上乾燥させ、乾燥器から乾燥したフロスを含むろ紙を取り出した後、前出のはかりにて同様に測定する。連続2回の質量差がなくなるまで繰り返す。</p> <p>フロスを含むろ紙の恒量（測定数値）から使用したろ紙の乾燥質量を差し引き、小数第二位を四捨五入し、小数第1位までをフロス量とする。</p>
--	--	--

注1 太文字部分が、変更又は新しく追加した内容

注2 JIS P8222 パルプ試験用手すき紙の測定方法（2015改正）に合わせ修正

注3 フロス量の測定にあたり、新しく追加した内容