

目 次

	ページ
序文	1
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 用語及び定義	1
4 種類	2
5 要求事項	2
5.1 生体適合性	2
5.2 色調	2
5.3 練和時間	2
5.4 ちょう(稠)度	2
5.5 操作時間	3
5.6 細線再現性	3
5.7 寸法変化	3
5.8 石こうとの適合性	3
5.9 弾性回復	3
5.10 弾性ひずみ	3
6 試験前の準備	3
6.1 サンプルング	3
6.2 試験前の製品確認	4
6.3 試験条件	4
6.4 合否判定	5
6.5 試験結果の記録	5
7 試験方法	5
7.1 練和時間試験	5
7.2 ちょう度試験	5
7.3 操作時間試験	6
7.4 細線再現性試験	7
7.5 寸法変化試験	8
7.6 石こうとの適合性試験	9
7.7 弾性回復試験	10
7.8 弾性ひずみ試験	11
8 包装	12
9 表示, 及び取扱説明書又は注意事項等情報	13
9.1 表示	13
9.2 取扱説明書又は注意事項等情報	13

	ページ
附属書 A (規定) 試験に用いる器具及び附属品	14
附属書 B (規定) 手練和法の基準	24
附属書 JA (参考) JIS と対応国際規格との対比表	27

JIS DRAFT 2023/09/04

まえがき

この規格は、産業標準化法第 16 条において準用する同法第 12 条第 1 項の規定に基づき、日本歯科材料工業協同組合（JDMA）及び一般財団法人日本規格協会（JSA）から、産業標準原案を添えて日本産業規格を改正すべきとの申出があり、日本産業標準調査会の審議を経て、厚生労働大臣が改正した日本産業規格である。これによって、**JIS T 6513:2019** は改正され、この規格に置き換えられた。

この規格は、著作権法で保護対象となっている著作物である。

この規格の一部が、特許権、出願公開後の特許出願又は実用新案権に抵触する可能性があることに注意を喚起する。厚生労働大臣及び日本産業標準調査会は、このような特許権、出願公開後の特許出願及び実用新案権に関わる確認について、責任はもたない。

JIS DRAFT 2023/09/04

歯科用ゴム質弾性印象材

Dental elastomeric impression materials

序文

この規格は、2021年に第5版として発行されたISO 4823を基に、その適用範囲及び規定項目から、こう（咬）合採得用材料に関する事項を削除し、試験方法などの技術的内容を変更して作成した日本産業規格である。

なお、この規格で側線又は点線の下線を施してある箇所は、対応国際規格を変更している事項である。技術的差異の一覧表にその説明を付けて、附属書JAに示す。

試験に用いる器具及び附属品は、附属書Aに規定する。

1 適用範囲

この規格は、歯科で用いるゴム質弾性印象材（以下、印象材という。）について規定する。

注記 この規格の対応国際規格及びその対応の程度を表す記号を、次に示す。

ISO 4823:2021, Dentistry—Elastomeric impression and bite registration materials (MOD)

なお、対応の程度を表す記号“MOD”は、ISO/IEC Guide 21-1に基づき、“修正している”ことを示す。

なお、この規格の改正公示日から3年間はJIS T 6513: 2019を適用してもよい。

2 引用規格

次に掲げる引用規格は、この規格に引用されることによって、その一部又は全部がこの規格の要求事項を構成している。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS B 7503 ダイヤルゲージ

JIS T 0993-1 医療機器の生物学的評価—第1部：リスクマネジメントプロセスにおける評価及び試験

JIS T 6001 歯科用医療機器の生体適合性の評価

JIS T 6600 歯科用石こう（膏）

注記 対応国際規格における引用規格：ISO 6873, Dentistry—Gypsum products

ISO 1942, Dentistry—Vocabulary

3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、次によるほか、ISO 1942による。

3.1

練和時間 (mixing time)

色のむらがなく、均一な練和物が得られるのに必要な練和開始からの時間

注釈 1 押出し練和方式の場合、材料の構成成分がミキシングノズルに入ったことを確認したときを練和開始とする。

3.2

操作時間 (working time)

印象採得又は型の作製において、練和開始から所定の表面再現性及び寸法特性に影響する弾性が発現するまでの時間

3.3

押出し練和 (extrusion mixing)

2種類以上の構成成分が、別々の直接の容器からミキシングノズルを通して、同時に押し出されることによって、成分が均質な混合物となる練和方式

4 種類

印象材の種類は、練和直後の粘度の区分によって、次のとおり分類する。

タイプ 0 超高粘度 (パテ)

タイプ 1 高粘度 (ヘビーボディ)

タイプ 2 中粘度 (ミディアムボディ)

タイプ 3 低粘度 (ライトボディ)

5 要求事項

5.1 生体適合性

生体適合性は、JIS T 0993-1 及び JIS T 6001 によって生物学的安全性を評価する。

5.2 色調 (へら練和又は手もみ練和の場合)

混合物でを使用することを意図した印象材のそれぞれの成分は、成分同士が完全に練和されたことを判定する手段を提供するために、対照的な色調とすることが望ましい。

5.3 練和時間 (へら練和又は手もみ練和の場合)

練和時間は、**7.1** によって試験したとき、製造業者又は製造販売業者が指定する練和時間を超えてはならない。なお、製造業者又は製造販売業者が指定する方法で練和したとき、練和時間内に均一な練和物が得られなければならない。

5.4 ちょう (稠) 度

ちょう度は、**7.2** によって試験したとき、**表 1** による。

5.5 操作時間

操作時間は、7.3によって試験したとき、製造業者又は製造販売業者が指定する操作時間より短くてはならない。

5.6 細線再現性

細線再現性は、7.4によって試験したとき、表1による。

5.7 寸法変化

寸法変化は、7.5によって試験したとき、表1による。

5.8 石こうとの適合性

石こうとの適合性は、7.6によって試験したとき、注入した石こうから容易に分離し、かつ、石こうに滑沢な面を与えなければならない。石こう模型の細線再現性は、表1による。

5.9 弾性回復

弾性回復は、7.7によって試験したとき、表1による。

5.10 弾性ひずみ

弾性ひずみは、7.8によって試験したとき、表1による。

表1—物理的特性

種類	ちょう度 円盤の直径 mm	細線再現性 線の幅 μm	寸法変化 %	石こうとの適合性 線の幅 μm	弾性回復 %	弾性ひずみ %
タイプ0	35以下	75	1.5以下	75	96.5以上	0.8~20.0
タイプ1	35以下	50	1.5以下	50	96.5以上	0.8~20.0
タイプ2	31~41	20	1.5以下	50	96.5以上	2.0~20.0
タイプ3	36以上	20	1.5以下	50	96.5以上	2.0~20.0

6 試験前の準備

6.1 サンプルング

試験材料の準備は、次による。

- a) 表示された使用期限内の販売包装品を準備する。
- b) できるだけ同一の製造番号又は製造記号の製品を用いる。
- c) 必要な試験材料の量は、次による。
 - 印象材：約 900 mL
 - 石こうとの適合性試験用石こう：少なくとも 1 000 g

注記 これらの試験材料の量は、全ての試験で必要とされる量、及び予備試験又は追加試験に必要なとなる量を考慮している。

6.2 試験前の製品確認

6.2.0A 一般

試験のために準備した試験材料が 6.1 に適合することを確認する。

6.2.1 表示事項の確認

開封前の包装に、9.1 の表示がされていることを確認する。

6.2.2 包装状態の確認

開封する前に、次の異常がないことを確認する。

- 容器蓋の緩み又は内容物の漏えい
- 容器の破損又はせん（穿）孔
- 目視、異音又は触感で確認できる容器内容物の収縮

何らかの異常が確認された印象材は、試験に使用しない。

6.2.3 使用方法に関する情報の確認

開封する前に、次を確認する。

- 9.2 に規定する使用方法に関する情報が、包装に表示、取扱説明書又は注意事項等情報に記載されている。
- 取扱説明書又は注意事項等情報が、提供されている。

6.3 試験条件

6.3.1 一般

試験は、全て温度(23±2) °C、相対湿度(50±10)%の環境下で行う。また、特に指定されない限り、試験に用いる材料、試験器具及び装置は、この試験条件下の状態に調整しなければならない。

6.3.2 試験用試料の作製

各試験用試料は、各試験で特に指定されない限り、少なくとも15 mLを練和する。

6.3.3 試験の実施順序

試験は、試験前の製品確認を行い、次に練和時間試験、操作時間試験の順に行った後に、その他の試験を行う。

6.3.4 手練和型材料の試験用試料の準備

手練和型材料の試験用試料の準備は、附属書 B による。

6.3.5 試験中の時間計測

30 秒間での誤差が、1 秒以内の精度をもつストップウォッチで計測する。

6.3.6 試験体作製中の温度

細線再現性、寸法変化、弾性回復及び弾性ひずみの各試験においては、練和物を試験体作製用型内に満たした後、直ちに型全体を (35 ± 1) °Cで、製造業者又は製造販売業者が推奨する口くう（腔）内保持時間まで保持する。

6.4 合否判定

各試験項目の合否判定に用いる試験体の数は、5個とする。5個の試験体のうち、4個以上が要求事項に適合する場合は、合格とする。2個以下が適合する場合は、不合格とする。3個が適合する場合は、5個の試験体を追加で作製する。追加した試験体5個のうち4個以上が適合する場合は、合格とする、そうでない場合は、不合格とする。

6.5 試験結果の記録

試験に供した試験体の数及び合否を記録する。

7 試験方法

7.1 練和時間試験

7.1.1 器具

器具は、次による。

- a) 製造業者又は製造販売業者が指定する練和装置
- b) ストップウォッチ（6.3.5 参照）

7.1.2 試験手順

試験手順は、次による。

- a) 印象材を製造業者又は製造販売業者が指定する方法で計量・練和し、均一な練和物を得るために要する時間を測定する。
- b) 練和時間試験は、5個の試験体について測定し、その平均値を求める。

7.1.3 合否判定及び試験結果の記録

5個の平均値が 5.3 に適合する場合は合格とし、結果を記録する。

7.2 ちょう度試験

7.2.1 器具及び装置

器具及び装置は、次による。

- a) ちょう度試験用器具 図 A.1 又は図 A.1A に示す器具
- b) ポリエチレンディスク又はセロファンディスク 直径約 10 mm、厚さ約 0.035 mm のポリエチレンシート又はセロファンシートで作ったディスク（1測定当たり2枚）
- c) ちょう度試験装置 図 A.2 に示す装置。ガラス製の試験板の荷重を含め (14.7 ± 0.1) N の荷重を垂直に加えることができるもの。

注記 図 A.2 の装置に図示するダイヤルゲージは、このちょう度試験では使用しない。

- d) **ガラス製の試験板** 約 60 mm×60 mm で、厚さ約 3 mm のもの 2 枚
- e) **ポリエチレンシート** 約 60 mm×60 mm で、厚さ 0.035 mm のシート (1 測定当たり 1 枚)
- f) **ノギス** 0.5 mm の精度で測定できるノギス
- g) **ストップウォッチ** (6.3.5 参照)

7.2.2 試験手順

試験手順は、次による。5 個の試験体について試験する。

- a) ちょう度試験用器具 (図 A.1 又は図 A.1A) のゴム栓部にポリエチレンディスク又はセロファンディスクを配置し、容量(0.50±0.02)mL の空間部に、製造業者又は製造販売業者が指定する練和方法で準備した練和物を填入する。
- b) ガラス製の試験板の上にポリエチレンシートをかぶ(被)せ、その中央部に練和物を押し出し、この試験板を、ちょう度試験装置 (図 A.2) の基台に置く。
- c) 練和物にポリエチレンシートをかぶ(被)せ、その上にガラス製の試験板を置き、プランジャを静かに降下させ、練和終了から 25 秒以内に(14.7±0.1) N の荷重を加える。
- d) 荷重開始から 5 秒後に荷重を取り除き、15 分以上経過した後、広がった試験体の平行切線間の最大部及び最小部の寸法を 0.5 mm 単位で測定し、その平均値を求める。

7.2.3 合否判定及び試験結果の記録

合否判定及び試験結果の記録は、6.4 及び 6.5 による。

7.3 操作時間試験

7.3.1 器具及び装置

器具及び装置は、次による。

- a) **試験体作製のリング型** 内径(25.0±0.2) mm 又は(40.0±0.2) mm で、高さ(9.0±0.1) mm のもの
- b) **ガラス製、高分子製又は金属製の台板** 約 50 mm×50 mm で、厚さ約 6 mm のもの
- c) **分離材** 試験材料と反応しないもの (例えば、シリコングリスなど)
- d) **粘土又はソフトワックス** リング型を台板に固定できるもの
- e) **ストップウォッチ** (6.3.5 参照)
- f) **操作時間試験装置** 図 A.3 に示す装置。プランジャの先端が直径(16±1)mm で、表 2 に記載の荷重を加えることができるもの。
- g) **金属製フォーク** 初期練和に使用するもの...(必要な場合)...
- h) **手袋** 試験材料と反応しないもの (例えば、ニトリル製など)

表 2—操作時間試験のリング型の内径及び荷重

	タイプ 0	タイプ 1	タイプ 2	タイプ 3
リング型の内径 mm	40±0.2	40±0.2	25±0.2	25±0.2
荷重 ^{a)} N	12.75±0.1 (1 300 gf)	7.85±0.1 (800 gf)	5.88±0.1 (600 gf)	2.45±0.1 (250 gf)
注 ^{a)} ダイヤルゲージによる力及びプランジャの重さを含む総荷重				

7.3.2 試験手順

試験手順は、次による。5個の試験体について試験する。

- リング型、台板及びプランジャ先端の汚れを除去し、分離材を塗布し、試験に必要なリング型（表 2 参照）を操作時間試験装置の台板の中央になるよう、粘土又はソフトワックスで固定する。
- プランジャのおもり支持部に、試験に必要な荷重（表 2 参照）に設定するおもりを載せる。
- 保持ピンがプランジャ固定具のレスト部で止まるまでプランジャを下げる。この位置でダイヤルゲージの読み a を記録する（目標位置）。この位置でプランジャ先端の下面と台板の上面との距離は、 (5.0 ± 0.1) mm でなければならない。
- プランジャを引き上げ、プランジャ先端の下面が台板の上面から (10.0 ± 0.1) mm の位置でプランジャを固定する。
- 手袋をして印象材を均一に練和し、リング型の上端と同一の高さに填入する。パテタイプ印象材の初期練和には、必要に応じて金属製フォークを使用する。印象材を填入したリング型をプランジャ先端の真下に位置する。
- 製造業者又は製造販売業者が表示する操作時間の 1 秒前にプランジャの固定を解除し、10 秒間下降させてプランジャを固定し、ダイヤルゲージの読み b を記録する。

7.3.3 合否判定及び試験結果の記録

プランジャ先端の下面が目標位置 ($|a-b| < 0.1$) mm に達した場合は、試験片は試験に適合する。それ以外の場合は不適合となる。合否判定及び試験結果の記録は、6.4 及び 6.5 による。

7.4 細線再現性試験

7.4.1 器具及び装置

器具及び装置は、次による。

- 石こうとの適合性試験用器具 図 A.4 及び図 A.5 に示す試験用器具
- 恒温器 (35 ± 1) °C に設定した恒温器
- ガラス板、高分子板又は金属板 約 50 mm × 50 mm で、厚さ約 3 mm のもの
- ポリエチレンシート 約 50 mm × 50 mm で、厚さ約 0.035 mm のシート（1 測定当たり 1 枚）
- 恒温水槽 (35 ± 1) °C に保持する恒温水槽
- 顕微鏡又は拡大鏡 拡大率が 4 倍～12 倍のもの
- 分離材 試験材料と反応しないもの（例えば、シリコングリスなど）
- ストップウォッチ（6.3.5 参照）

7.4.2 試験手順

試験手順は、次による。5個の試験体について試験する。

- 図 A.4 のテストブロック及び図 A.5 の試験用器具は、使用前に溶剤で清掃し、 (35 ± 1) °C の恒温器で 15 分以上保管する。
- テストブロックに印象材が接着する場合は、試験用器具に試験結果に影響しない分離材を薄く塗布する。
- ガラス板、高分子板又は金属板の下面をポリエチレンシートで被覆する。このとき、ガラス板、高分

基板又は金属板の表面にシリコングリスを薄く塗布しておくこと、試験中のポリエチレンシートの移動防止に役立つ。

- d) 恒温器からテストブロック及び印象材用型を取り出して組み合わせ、この中に製造業者又は製造販売業者が指定する方法で練和した印象材を、スパチュラを用いて試験ブロックのライン a, b 及び c の一方から最初に入るように印象材用型にやや多めに入れ、直ちにポリエチレンシートで覆ったガラス板、高分子板又は金属板でラインの反対側に徐々に流れ込むように圧接し、練和終了から 60 秒後に(35±1) °Cの恒温水槽に入れる。
- e) 製造業者又は製造販売業者が指定する最短の口くう内保持時間水槽に浸した後、印象材用型をテストブロックから外し、蒸留水又は脱イオン水で試験体表面を洗浄し、清浄な圧縮空気で水分を除去する。
- f) 水分を除去した試験体の隆起した線を、直ちに顕微鏡又は拡大鏡で観察し、25 mmの全長を再現した最も微細な線を記録する。

注記 材料の色の違いによって、細線再現性を観察するために異なる光強度又は異なるカラーフィルター、又はその両方が必要になることがある。

7.4.3 合否判定及び試験結果の記録

合否判定及び試験結果の記録は、6.4 及び 6.5 による。

7.5 寸法変化試験

7.5.1 器具及び装置

器具及び装置は、次による。

- a) **試験体** 細線再現性試験に適合した試験体を使用する。
- b) **ガラス板** 約 50 mm×50 mm で、厚さ 3 mm 以上のもの（1 測定当たり 1 枚）
- c) **タルク粉**
- d) **測定顕微鏡** 拡大率が 4 倍～12 倍、測定精度が 0.01 mm、及び測定移動距離が 27 mm 以上のもの

7.5.2 テストブロックの線長測定法

テストブロックの線長測定法は、次による。

- a) テストブロックを超音波洗浄器で洗浄する。
- b) テストブロックを、顕微鏡での視野内で、細十字線の X 軸に平行でライン c の下 0.03 mm の位置に設置する。Y 軸をライン d₁ の右側で 0.1 mm 外側に合わせる。
- c) 細十字線の Y 軸の左の縁をライン d₁ の内縁に一致させ、初期測定値として読みを記録する。
- d) 細十字線の Y 軸の左の縁をライン d₂ の内縁に一致するまで移動させ、この位置を最終測定値として読みを記録する。

なお、顕微鏡のスライド又はステージの移動方向は、測定中に逆転しないように注意する。

- e) この初期測定値と最終測定値との差を算出して記録する。この測定を 3 回行い、平均値を L₁ として記録する。

7.5.3 試験手順

試験手順は、次による。5 個の試験体について測定する。

- a) 試験体は、7.4.2 の a)～e) によって作製する。

- b) 試験体の細線印象面の裏面及びガラス板の上面にもタルク粉をかけ、余分な粉を除去し、試験片は、細線印象面を上にしてガラス板に置き、試験温度で保管する。
- c) 試験体は、印象材用型から取り出してから、製造業者又は製造販売業者が石こうを注入するまでの時間を24時間以上としている場合は、24時間経過した時点で測定する。24時間以内の時間が指示されている場合は、製造業者又は製造販売業者が指定する石こうを注入するまでの最長時間経過後に測定する。
- d) 試験体の印象面における d_1 と d_2 との間の距離を、試験用ブロックの線長測定法と同様にして測定し、 L_2 として記録する。このとき、印象面の d_1 と d_2 との位置関係が図 A.6 の b) となっていることに注意する。
- e) 寸法変化は、式(1)を用いて寸法変化率 ΔL を算出し、0.05%の単位で丸める。

$$\Delta L = 100 \cdot \left(\frac{L_1 - L_2}{L_1} \right) \dots\dots\dots (1)$$

ここで、 ΔL : 寸法変化率 (%)
 L_1 : 試験用ブロックの d_1 と d_2 との間の距離の測定値 (mm)
 L_2 : 試験体の印象面の d_1 と d_2 との間の距離の測定値 (mm)

7.5.4 合否判定及び試験結果の記録

合否判定及び試験結果の記録は、6.4 及び 6.5 による。

7.6 石こうとの適合性試験

7.6.1 器具及び装置

器具及び装置は、次による。

- a) **試験体** 7.4 の細線再現性試験に適合した試験体を使用する。
- b) **印象材用型** 図 A.5 a) による。
- c) **調整用ジグ (必要な場合)** 図 A.5 b) による。
- d) **石こう用型** 図 A.5 c) による。スリット部を閉鎖するためのウォームギア式クランプなどの機構をもつもの。
- e) **ガラス板、高分子板又は金属板** 約 50 mm×50 mm で、厚さ 3 mm 以上のもの
- f) **石こう製品 (2 種類)**
- － JIS T 6600 又は ISO 6873 のタイプ 3 に適合する歯科用硬質石こう
 - － JIS T 6600 又は ISO 6873 のタイプ 4 又はタイプ 5 に適合する歯科用硬質石こう
- g) **分離材** 石こう用型及び石こう製品と反応しないもの (例えば、シリコングリスなど)
- h) **顕微鏡又は拡大鏡** 拡大率が、4 倍～12 倍のもの
- i) **ストップウォッチ** (6.3.5 参照)

7.6.2 試験手順

試験手順は、次による。この方法で2種類の石こうで、それぞれ5個試験する。

- a) 試験体は、7.4 で観察の終了したものをを用いる。
- b) 石こう用型の内面に分離材を塗布し、スリットを閉鎖する。
- c) 印象材用型内に試験体を置き、試験体の印象面と印象材用型の上面とを同じ高さにする。このとき、

必要に応じて試験体の下に調整用ジグを置き、高さを調整する。

- d) 印象面を下にして、あらかじめ内面に分離材を塗布し、スリットを閉鎖した石こう用型と組み合わせ、その上にガラス板、高分子板又は金属板を載せ、全体を上下逆さにする。
- e) 石こう注入時間として製造業者又は製造販売業者が指定した時間で最も早い時間に、製造業者又は製造販売業者の指定する方法で練和した石こう泥を、機械的振動を加えて、石こう用型の内面に沿って試験体の表面の隆起したライン a、b 及び c の一端を覆い、ラインを越えて反対側の端まで徐々に流れるように注入する。
- f) 製造業者又は製造販売業者が指定する石こうの初期硬化時間から 45 分を加えた時間置いた後、硬化した石こう模型を分離する。
- g) 4 倍～12 倍に拡大して石こう模型を観察し、25 mm の全長を再現した最も微細な線を記録する。

7.6.3 合否判定及び試験結果の記録

合否判定及び試験結果の記録は、6.4 及び 6.5 による。

7.7 弾性回復試験

7.7.1 器具及び装置

器具及び装置は、次による。

- a) **試験体作製用分割型** 図 A.7 に示すもの
- b) **分離材** 試験材料と反応しないもの（例えば、シリコングリスなど）
- c) **ガラス板、高分子板又は金属板** 約 50 mm×50 mm で、厚さ 3 mm 以上のもの 2 枚
- d) **ポリエチレンシート** 約 50 mm×50 mm で、厚さ約 0.035 mm のもの
- e) **C 型クランプ** 口開き 40 mm 以上で、深さ 30 mm 以上のもの
- f) **恒温水槽** (35±1) °C に保持するもの
- g) **ストップウォッチ** (6.3.5 参照)
- h) **ガラス又は金属製の試験板** 約 15 mm×15 mm で、厚さ約 2 mm のもの
- i) **弾性回復試験装置** 図 A.8 の a) 又は b) に示すもの。JIS B 7503 で規定する 0.01 mm 単位のダイヤルゲージが附属し、ガラス又は金属製の試験板と合わせて(0.6±0.1) N の荷重を加えることができ、試験体を(6.0±0.1) mm まで圧縮することができるもの。

7.7.2 試験体の作製

試験体の作製は、次による。

- a) 分割型に分離材を塗布する。
- b) ガラス板、高分子板又は金属板の上にポリエチレンシートを置き、その上に分割型の固定用リングを置く。
- c) 固定用リングの半分程度まで、印象材練和物を填入する。
- d) 固定用リング内の印象材の中に分割型を入れ、分割型の底面がガラス板、高分子板又は金属板に接触するまで押し込み、余剰分の印象材を押し出す。
- e) ポリエチレンシートで覆ったガラス板、高分子板又は金属板を圧接し、C 型クランプで分割型と上下 2 面のガラス板、高分子板又は金属板とを挟み保持する。

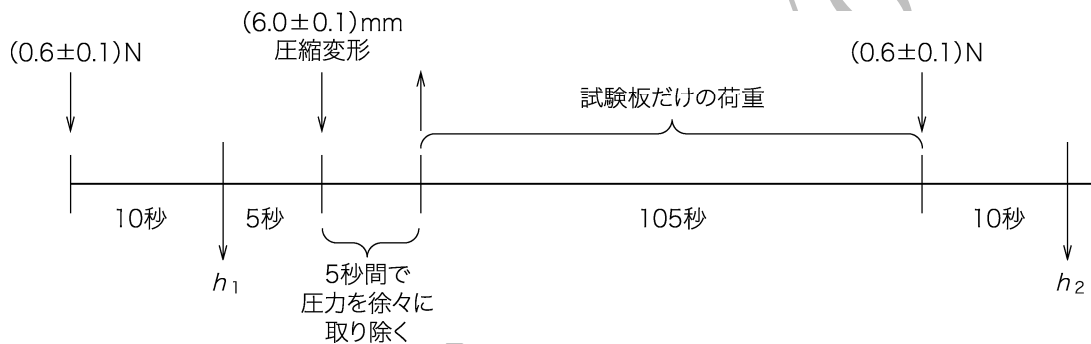
- f) 印象材の練和終了から 60 秒後に、製造業者又は製造販売業者が指定する口くう内保持時間の間、(35 ±1) °Cの恒温水槽中に浸せき（漬）する。

7.7.3 試験手順

試験手順は、次による。5個の試験体について試験する。

- 口くう内保持時間経過後に恒温水槽から取り出し、40 秒以内に、分割型から試験体を取り出し、ガラス製又は金属製の試験板を載せて弾性回復試験装置の中央に置く。
- 恒温水槽から取り出してから、45 秒後にダイヤルゲージの測定子を試験板に接触させる。
- ダイヤルゲージの測定子を試験板に接触させてから 10 秒後の目盛を読み、これを h_1 とする。
- h_1 を読んだ 5 秒後、1 秒以内で試験体の高さを(6.0 ±0.1) mm 圧縮変形させ、直ちに 5 秒間かけて圧力を取り除き、ダイヤルゲージの測定子を試験板から離す。次に、 h_1 を読んだ 115 秒後にダイヤルゲージの測定子を試験板に接触させ、その 10 秒後に再度目盛を読み、この値を h_2 とする。

注記 弾性回復試験の手順の例を、次に示す。



- e) 弾性回復は、式(2)によって求める。

$$K = 100 - \left[100 \cdot \left(\frac{h_1 - h_2}{h_0} \right) \right] \dots \dots \dots (2)$$

ここで、
 K : 弾性回復(%)
 h_0 : 分割型の高さ (mm)
 h_1 : 変形前（追加荷重を加える前）のダイヤルゲージの読み (mm)
 h_2 : 変形解除後（追加荷重を加えた後）のダイヤルゲージの読み (mm)

欠陥のある試験体の測定値は、除外する。欠陥のある試験体は、それぞれ軸方向に、ほぼ 8 等分に切断して、それぞれの切片について、気泡の巻込みなどの欠陥を検査することで識別可能である。

7.7.4 合否判定及び試験結果の記録

合否判定及び試験結果の記録は、6.4 及び 6.5 による。

7.8 弾性ひずみ試験

7.8.1 器具及び装置

器具及び装置は、次による。

- a) **試験器具** 7.7.1 の a)~g) に示す器具

b) 弾性ひずみ試験装置 図 A.2 に示す装置

7.8.2 試験体の作製

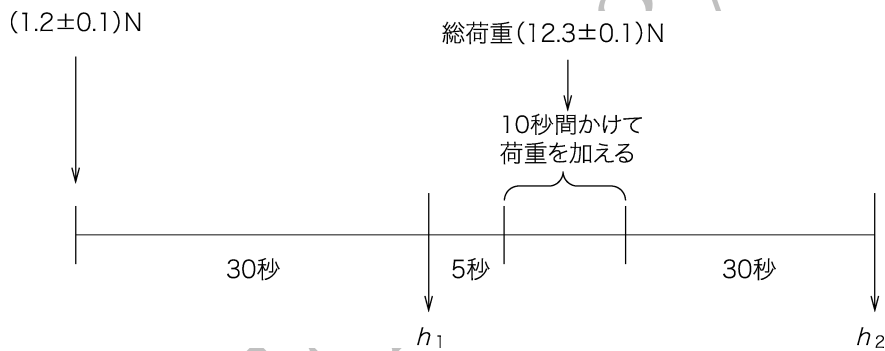
試験体の作製は、7.7.2 の a)～f) による。

7.8.3 試験手順

試験手順は、次による。5 個の試験体について試験する。

- 7.8.2 によって作製された試験体を、口くう内保持時間経過後に恒温水槽から取り出し、40 秒以内に分割型から試験体を取り出し、弾性ひずみ試験装置の中央に置く。
- 恒温水槽から取り出してから 60 秒後に (1.2 ± 0.1) N の荷重を加え、30 秒経過したときシリンダを固定し、ダイヤルゲージの目盛を読み、これを h_1 とする。
- (1.2 ± 0.1) N の荷重を加え始めたときから 35 秒経過後、シリンダの固定を解除し、総荷重が (12.3 ± 0.1) N となるように荷重を 10 秒間かけて静かに追加し、 (12.3 ± 0.1) N の総荷重を加えたときから 30 秒経過したとき、シリンダを固定し、再びダイヤルゲージの目盛を読み、これを h_2 とする。

注記 弾性ひずみ試験の手順の例を、次に示す。



- d) 弾性ひずみは、式(3)によって求める。

$$E = 100 \cdot \left(\frac{h_1 - h_2}{h_0} \right) \dots \dots \dots (3)$$

ここで、

- E : 弾性ひずみ (%)
- h_0 : 分割型の高さ (mm)
- h_1 : 初期荷重負荷後 30 秒後のダイヤルゲージの読み (mm)
- h_2 : 総荷重負荷後 30 秒後のダイヤルゲージの読み (mm)

欠陥のある試験体の測定値は、除外する。欠陥のある試験体は、それぞれ軸方向に、ほぼ 8 等分に切断して、それぞれの切片について、気泡の巻込みなどの欠陥を検査することで識別可能である。

7.8.4 合否判定及び試験結果の記録

合否判定及び試験結果の記録は、6.4 及び 6.5 による。

8 包装

包装は、内容物が汚染されることがなく、保管中に内容物の漏れ又は押出しが生じることがないように包装しなければならない。また、押し練和法で使用する材料の場合には、使用中に容器が破損しないもので包装しなければならない。

9 表示, 及び取扱説明書又は注意事項等情報

9.1 表示

9.1.1 外装への表示

印象材の外装には、次の事項を表示しなければならない。

- a) 製品名
- b) 種類
- c) 質量又は内容量
- d) 弾性体の化学的性質による分類 (例えば、縮合型シリコンゴム、付加型シリコンゴムなど)
- e) 練和後の容積 (mL) 又は指定の練和比率によって練和した硬化物の最小容量
- f) 使用期限及び保管条件
- g) 製造業者又は製造販売業者の名称及び所在地
- h) 製造番号又は製造記号
- i) 他の法定表示事項

9.1.2 直接の容器への表示

外装内の直接の容器には、次の情報を表示しなければならない。

- a) 製品名
- b) 製造業者又は製造販売業者の名称, 又は販売業者の名称 (表示スペースが小さい場合は商標)
- c) 識別表示 [例えば、ベース、キャタリストなど (押出練和の成分が分かれていても連結容器で供給される場合は除外する。)]
- d) 製造番号又は製造記号
- e) 他の法定表示事項

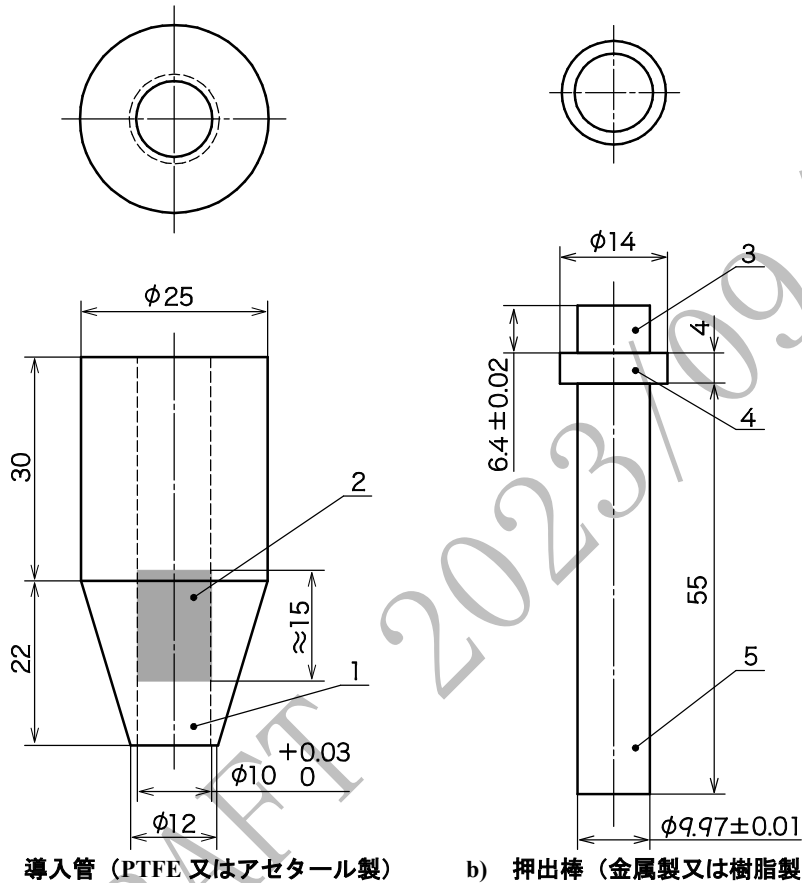
9.2 取扱説明書又は注意事項等情報

製品の取扱説明書又は注意事項等情報には、次の事項を記載しなければならない。

- a) 製品名
- b) 保管条件
- c) 手練和のための混合比 (容量比及び質量比)
- d) 推奨する練和用器具及び練和方法
- e) 練和時間, 操作時間及びロークウ内保持時間
- f) 使用上の注意事項
- g) ロークウ内から印象材を撤去してから石こうを注入するまでの最短時間及び最長時間
- h) 推奨する石こうの種類 (少なくとも2種類の製品: JIST 6600 又は ISO 6873 に適合するもので, タイプ3の製品1種, 及びタイプ4又はタイプ5の製品1種)
- i) 消毒手順 [消毒可能と標ぼう (榜) する場合, 推奨する消毒剤も記載する。]
- j) 他の法定記載事項

附属書 A
(規定)
試験に用いる器具及び附属品

単位 mm



a) 導入管 (PTFE 又はアセタール製)

b) 押出棒 (金属製又は樹脂製)

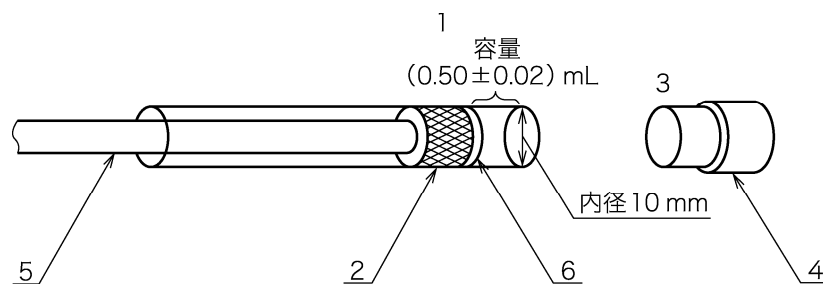
記号説明

- 1 容量(0.50±0.02) mL の空間
- 2 ゴム栓
- 3 容量決定ゲージ
- 4 ストップ
- 5 押出棒

注記 1 空間は、容量が(0.50±0.02) mL であり、練和物を完全に排出できれば、上記と異なる寸法を用いることが可能である。

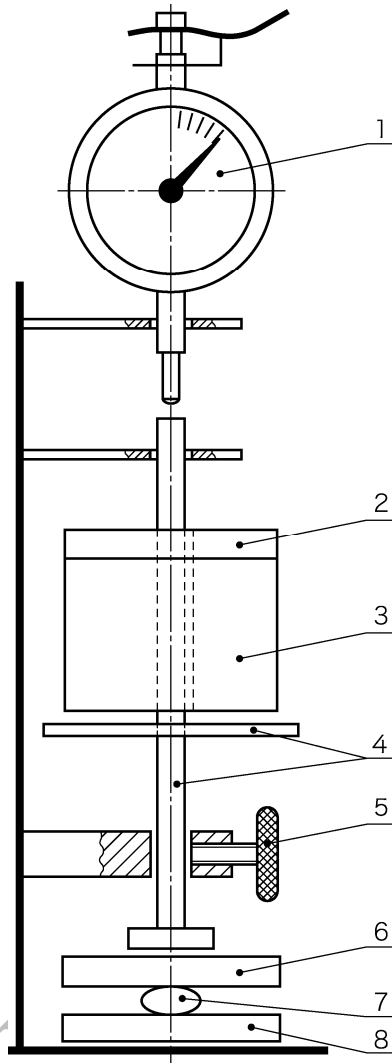
注記 2 ゴム栓として、填入管の内空部に、約 1 mL の高粘度 (ヘビーボディ) の弾性印象材を充填・硬化させて用いることが可能である。

図 A.1—ちよう度試験用器具—その 1

**記号説明**

- 1 容量(0.50±0.02) mL の空間
- 2 ゴム栓
- 3 容量決定ゲージ
- 4 ストップ
- 5 押出棒
- 6 ポリエチレンディスク又はセロファンディスク

図 A.1A—ちよう度試験用器具—その2

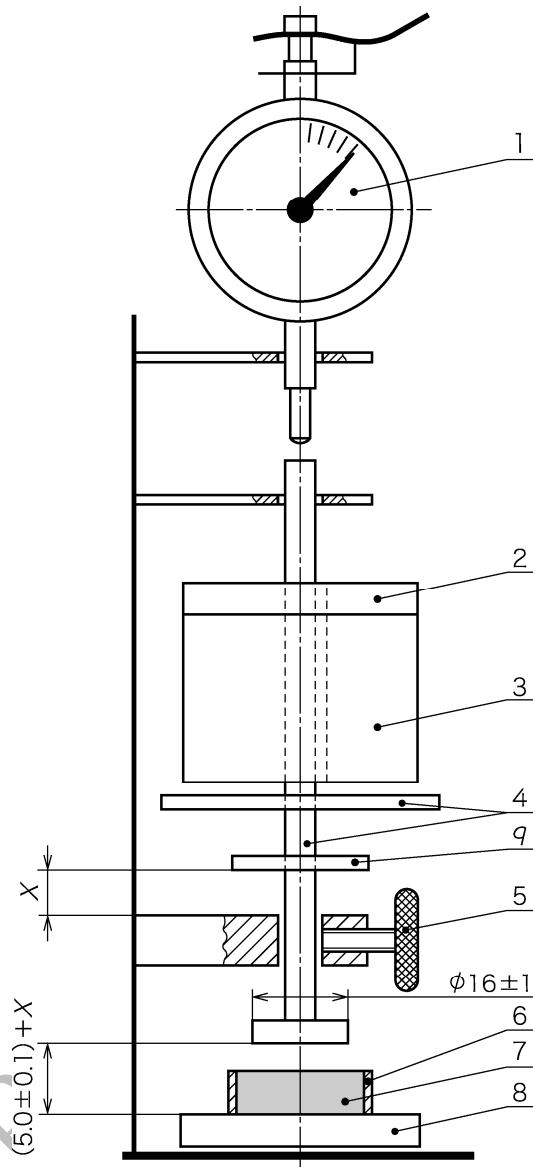


記号説明

- 1 ダイヤルゲージ (JIS B 7503 で規定する 0.01 mm 単位のもの)
- 2 有孔おもり A (A')
- 有孔おもり A (2), 有孔おもり B (3), プランジャ (4) 及び試験板 (6) を合わせて, ちょう度試験に必要な荷重(14.7±0.1) N を加えるもの
- 有孔おもり A' (2), 有孔おもり B (3) 及びプランジャ (4) を合わせて, タイプ 0 の印象材の操作時間試験に必要な荷重(12.8±0.1) N を加えるもの
- 3 有孔おもり B
- 有孔おもり B (3) 及びプランジャ (4) を合わせて, 弾性ひずみ試験に必要な荷重(12.3±0.1) N を加えるもの
- 4 プランジャ おもり支持部と一体で, 弾性ひずみ試験に必要な初期荷重(1.2±0.1) N を加えるもの
- 5 プランジャ固定具
- 6 試験板 ちょう度試験時に使用する...
- 7 試験体
- 8 試験板

図 A.2— ちょう度試験及び弾性ひずみ試験に用いる装置

単位 mm

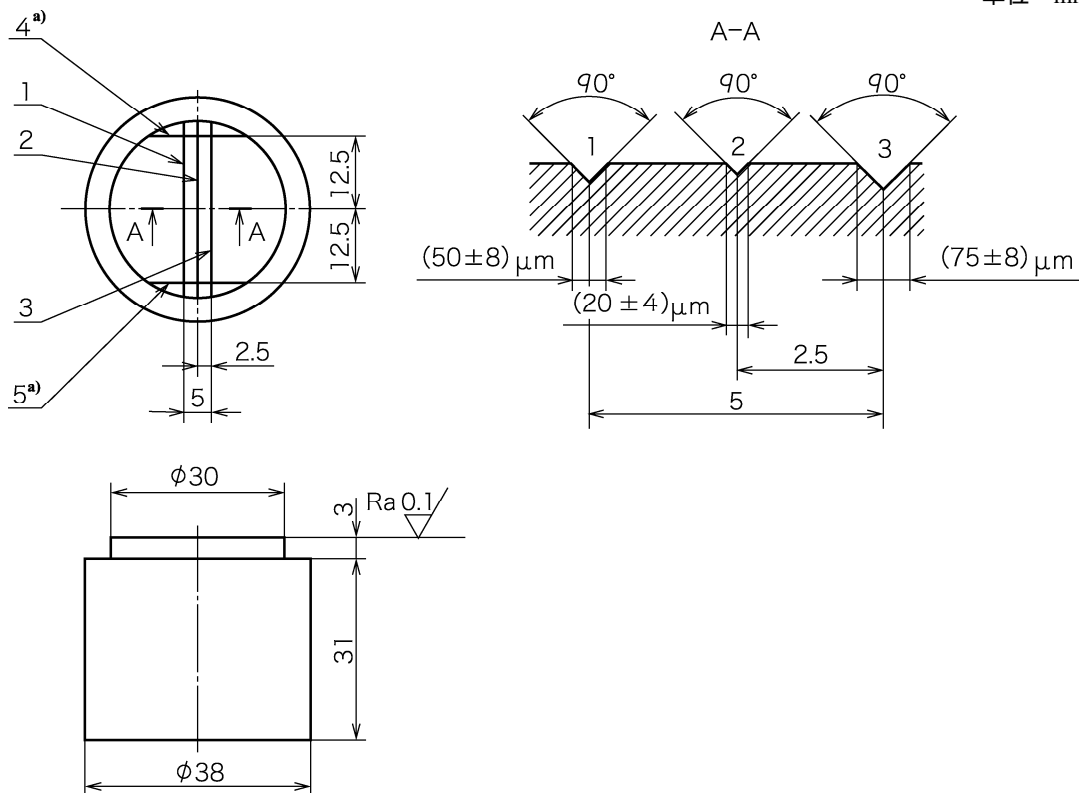


記号説明

- 1 ダイヤルゲージ (JIS B 7503 で規定する 0.01 mm 単位のもの)
- 2 有孔おもり A
— 有孔おもり A (2), 有孔おもり B (3), プランジャ (4) 及び保持ピン (9) を合わせて, タイプ 0~4 の印象材の操作時間試験に必要な表 2 の荷重を加えるもの
- 3 有孔おもり B
- 4 プランジャ おもり支持部と一体で, 操作時間試験に必要な表 2 の荷重を加えるもの
- 5 レスト部付きプランジャ固定具
- 6 リング型
- 7 試験体
- 8 台板
- 9 保持ピン プランジャの下方への動きを $[(5.0 \pm 0.1) + X]$ mm に制限するもの

図 A.3—操作時間試験に用いる装置

単位 mm



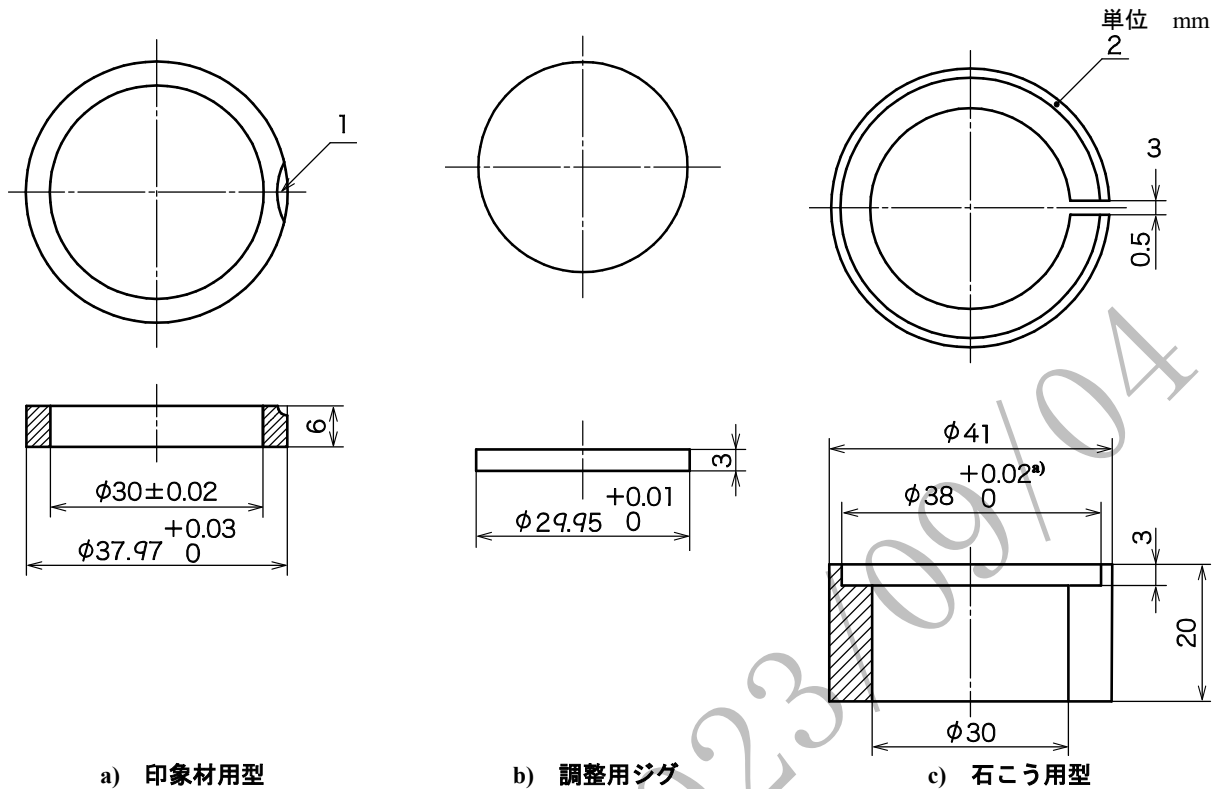
記号説明

- 1 ライン a
- 2 ライン b
- 3 ライン c
- 4 ライン d₁
- 5 ライン d₂

注記 テストブロックは、鋳造又は機械加工したオーステナイト鋼で、寸法の許容差は±0.1 mm、表面粗さは3.2 μm以下である。

注 a) ライン d₁ 及びライン d₂ は、ライン c と同じ幅である。

図 A.4—細線再現性試験及び石こうとの適合性試験用テストブロック



記号説明

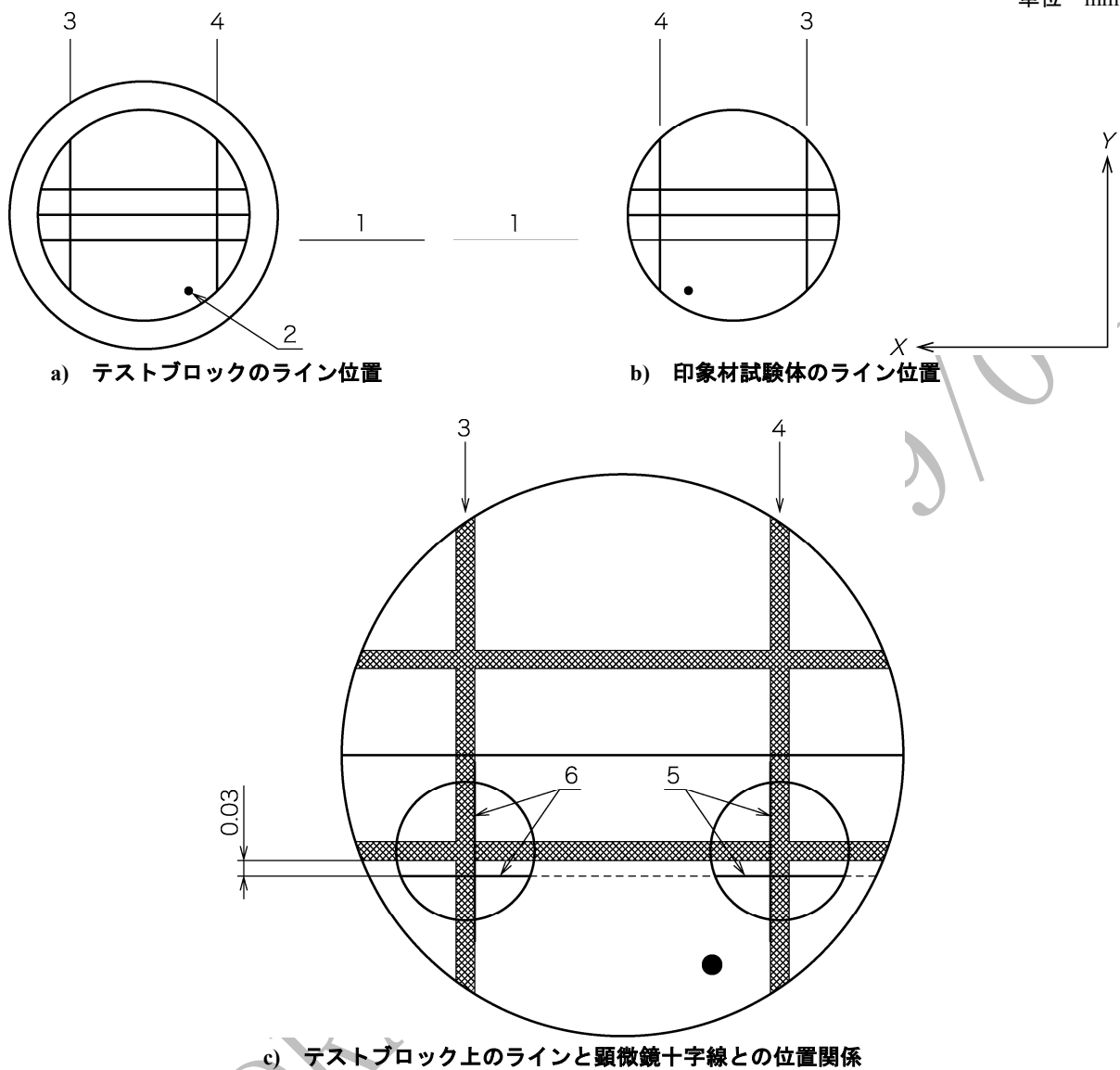
- 1 切欠き部（深さ約 1 mm）
- 2 石こう用型の辺縁
- 3 スリットが封鎖される前のスリット幅

注記 “a) 印象材用型” 及び “b) 調整用ジグ” は、高分子、黄銅又はステンレス鋼製で、“c) 石こう用型” は、黄銅製である。

注 ^{a)} スリットが封鎖された後の型の内径

図 A.5—細線再現性試験及び石こうとの適合性試験用器具

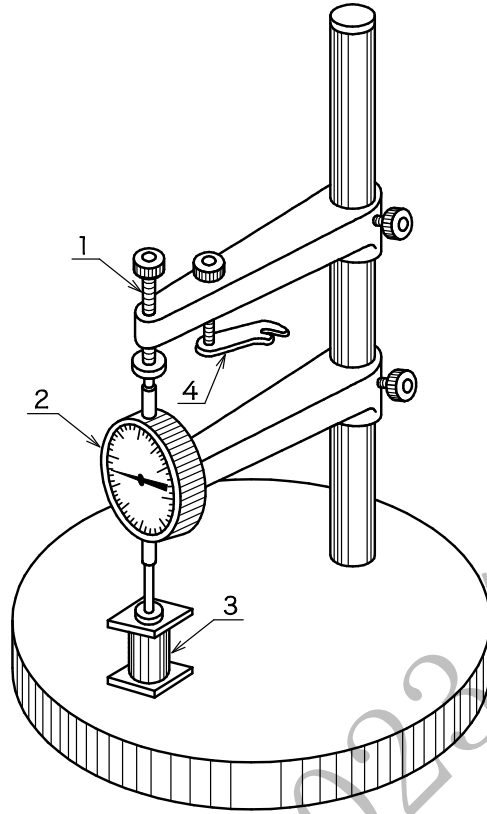
単位 mm



記号説明

- 1 ライン c
- 2 位置合わせ印
- 3 ライン d_2
- 4 ライン d_1
- 5 最初の測定の顕微鏡内の十字線の X 軸及び Y 軸の位置
- 6 2 回目の測定の X 軸及び Y 軸の位置

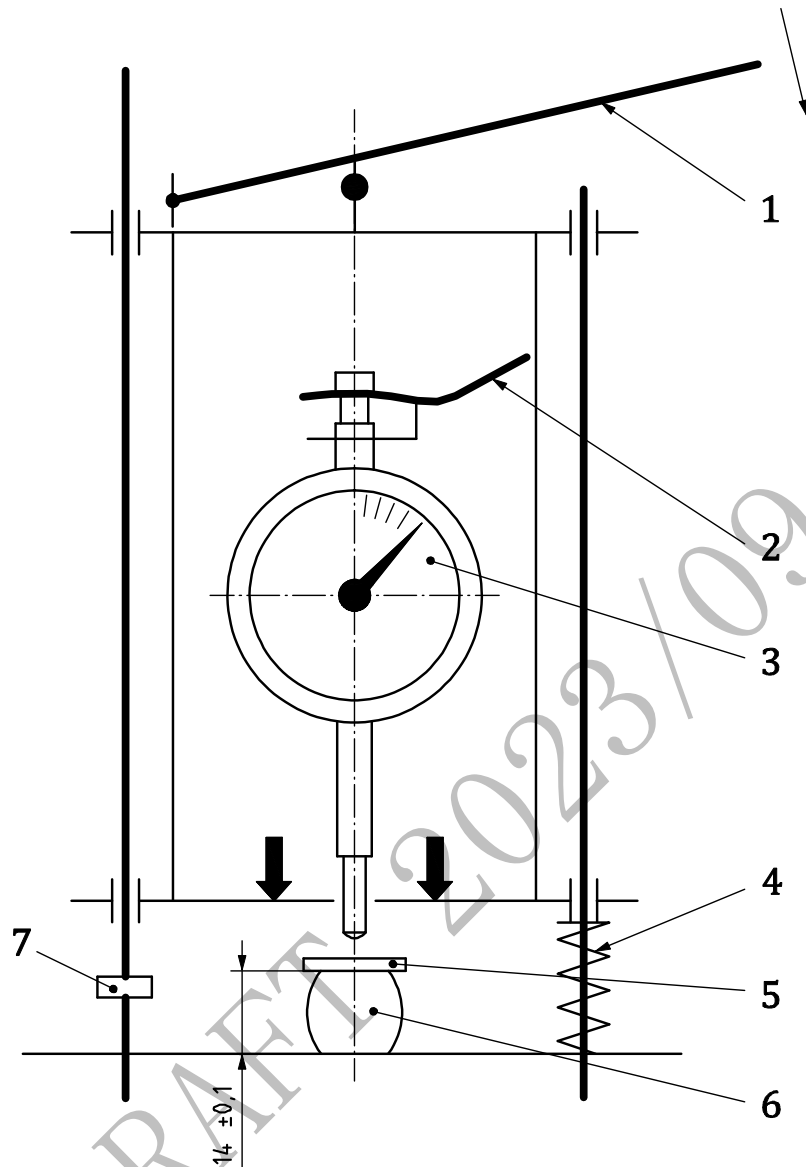
図 A.6 一寸法変化試験—ライン d_1 とライン d_2 との間の距離計測におけるテストブロック及び印象材試験体の位置関係

**記号説明**

- 1 プランジャ
- 2 ダイヤルゲージ (JIS B 7503 で規定する 0.01 mm 単位のもの)
- 3 試験体
- 4 ラチェット

a) 弾性回復試験装置—その1

図 A.8—弾性回復試験装置



記号説明

- 1 試験体を押すためのてこ
- 2 リフティングレバー
- 3 ダイアルゲージ (JIS B 7503 で規定する 0.01 mm 単位のもの)
- 4 スプリング
- 5 試験板
- 6 試験体 (圧縮された状態)
- 7 ストップ

b) 弾性回復試験装置—その2

図 A.8—弾性回復試験装置 (続き)

附属書 B (規定) 手練和法の基準

B.1 計量及び練和方法

B.1.1 計量及び練和方法

計量及び練和方法は、次による。

- a) 各試験での試験体調製のための練和量は、少なくとも 15 mLとする。
- b) 各試験体の調製に要した練和時間を記録する。
- c) 練和時間の開始時点は、印象材の成分同士が最初に接触した時とする。

B.1.2 へら練和法

B.1.2.0A 一般

製造業者又は製造販売業者が特に指定していない場合、へら練和方法を用いる印象材の練和は、この附属書に規定する方法でなければならない。

B.1.2.1 練和用器具

器具は、次による。

- a) **練和紙** 製造業者又は製造販売業者から提供されるもの又は推奨するもの
注記 練和紙は、束になっていて、1枚ずつ剥がしやすいように、1隅を除く四方がのり（糊）付けされているもの又は束の1辺～3辺がのり付けされているものがある。
- b) **練和用へら** 長さが約 100 mm 及び幅が約 20 mm で、直線の平板状で弾力のあるもの
- c) **上皿はかり（秤）** 校正されたもの

B.1.2.2 計量

計量は、次による。

- a) 上皿はかり（秤）の上に練和紙を置く。練和紙の束の端部がのり付けされている場合、のり付けされていない端部は、試験者の利き手の反対側の手で押さえるように練和紙を配置する（**図 B.1** 参照。ここでは右利きの場合の位置を示している。）。
- b) 練和紙上に、濃い色調の成分から先に計量し、次にうすい色調の成分を計量する。二つの組成が練和開始前に接触しないように、少し離れた位置に置くことが必要である。

B.1.2.3 練和手順

手順は、次による。

- a) へらの先端を用いて、練和紙上の濃い色調の成分をすくい取る。
- b) へら先端の濃い色調の成分を、練和紙上のうすい色調の成分と混ぜ合わせ、へら先端の縁でかき混ぜるように動かして、10 秒～15 秒の間にできるだけ混合する。この段階で、練和物がへら先端から 20 mm 以上は（這）い上がらないように、さらに、練和物が練和紙中央付近の狭い範囲から広がらない

ようにする。

- c) その後 5 秒以内に、へら上に残った成分を、全て練和紙上の未使用で練和物に近い部分に擦り付けた後、へら先端ですくい取り、素早く練和物と混ぜ合わせる。
- d) へらの平たん（坦）な部分を用い、まず一面、次に他の面を使い、ストロッピング動作（革で研ぐ動作、stropping motion）によって、しま（縞）模様又はまだら（斑）模様のない練和物が得られるまで、更に両成分を混ぜ合わせる。この間、練和物が広がらず、狭い範囲にとどまるようにする。へらの長軸方向の弾力がストロッピング動作に必要なたわ（撓）みとなる（図 B.2 参照）。
- e) 最後に、へら刃の両面に残る印象材を練和物と混ぜ合わせ、その全体を練和紙表面に広げ、巻き込んだ空気（気泡）を排除し、必要な試験又は試験体作製を行う。

B.1.3 手もみ練和法

手もみ練和法は、次による。

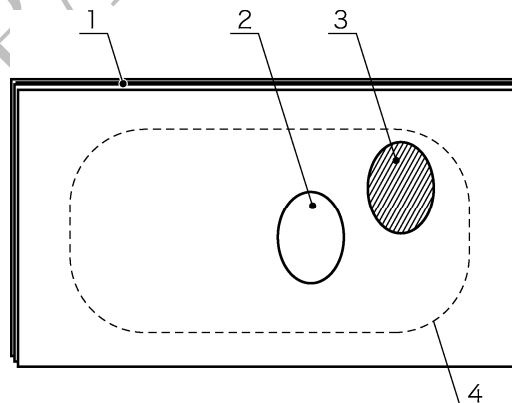
- a) 手指による汚染を防ぐため、製造業者又は製造販売業者の指示に従い、練和する材料と反応しない手袋を装着する。
- b) 試験者の指先の温度を 25 °C～30 °C とする。
- c) やや大きめのへらを用いて、1 回練和する量のパテ状組成物を量り取る。
- d) 必要な場合、手もみ練和する前に、4 本歯の金属製フォークで 2 種類の成分の初期練和を約 5 秒間行う。

注記 フォークは、歯の部分が長さ約 20 mm×幅約 20 mm のものが役立つ。

B.1.4 押出し練和法

押出し練和法は、次による。

- a) 一定の比率で練和した材料を押し出す場合、材料と反応しない板又は練和紙束の上に置くことで、試験体中への空気の巻込みを最小限にしながらか練和物を扱うことが可能となる。
- b) 各成分がミキシングノズルに進入したことを確認した時点をも、この種類の材料の練和開始時間とする。



記号説明

- 1 右利きの場合の練和紙の、のり付けされていない部分の端及び側面の位置
- 2 やや中心を外した明るい色調の成分の位置
- 3 濃い色調の成分の位置
- 4 点線は、気泡の混入を確認するために練和後の練和物を広げる領域

図 B.1—練和紙及び練和前の成分

附属書 JA
(参考)
JIS と対応国際規格との対比表

JIS T 6513		ISO 4823:2021, (MOD)		
a) JIS の箇条番号	b) 対応国際規格の対応する箇条番号	c) 箇条ごとの評価	d) JIS と対応国際規格との技術的差異の内容及び理由	e) JIS と対応国際規格との技術的差異に対する今後の対策
1	1	削除	適用範囲から、国内事情によって、対応国際規格で記載しているこう(咬)合採得用材料に関する規定を削除し、歯科用ゴム質弾性印象材に限定して規定した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
3	3	削除	こう(咬)合採得用材料に関連する用語及び公知の用語である対応国際規格の 3.1, 3.2, 3.4~3.6 及び 3.8~3.10 を削除した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
4	4	削除	こう(咬)合採得用材料に該当するタイプ B に関する事項を削除した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
5.1	1	追加	対応国際規格では、生体適合性について適用範囲の注記に参考情報として記載しているが、この規格では、他の JIS と同様に要求事項とした。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
5.2	5.4.1	変更	対照的といえない色調の製品が存在しているため、要求事項から推奨事項とした。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
5.10 表 1	5.4.12 表 1	削除	こう(咬)合採得用材料に対する要求事項である“圧縮永久ひずみ”、“硬さ”及びタイプ B の記載を削除し、石こうとの適合性に関する要求事項を削除した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
6	6	削除	対応国際規格での、この箇条の説明書きを削除した。	技術的差異はない。
—	6.3.2	削除	旧 JIS と同様に装置の機能検証に関する手順を削除した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
6.3.2	6.3.3	変更	旧 JIS と同様に“(15±0.5) ml”を“少なくとも 15 mL”と最低量だけの規定に変更した。以降同様。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
6.3.3	—	追加	利用者の利便性を考慮し、“試験の実施順序”の規定を追加した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
6.3.6	6.3.6	変更	対応国際規格では、試験の種類が注記に参考情報として記載されているが、分かりやすく本文での記載とした。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
7.2.1 a)	7.2.1.2	選択	“図 A.1”を“図 A.1 又は図 A.1A”に変更し、旧 JIS での装置も使用可能とした。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
—	7.2.1.5	削除	こう(咬)合採得用材料に使用するものであるため削除した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
7.2.1 b)	7.2.1.4	選択	“セロファンディスク”を追加し、旧 JIS と同様にセロファンディスクも使用可能とした。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。

a) JIS の箇条番号	b) 対応国際規格の対応する箇条番号	c) 箇条ごとの評価	d) JIS と対応国際規格との技術的差異の内容及び理由	e) JIS と対応国際規格との技術的差異に対する今後の対策
7.2.2 a)	7.2.3	選択	“図 A.1”を“図 A.1 又は図 A.1A”に変更し，“セロファンディスク”及び“容量(0.50±0.02)mL”を追加し、旧 JIS での装置及びセロファンディスクも使用可能とするとともに、空間部の説明を追加した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
7.2.2 d)	7.2.3	追加	“0.5 mm 単位で”を追加し、測定単位を明確にした。	ISO 規格改訂時に提案する。
7.3.1 f)	7.3.1.6	変更	プランジャ先端の直径“16 mm”を“(16±1) mm”に変更した。対応国際規格の記載ミスと思われる。	ISO 規格改訂時に提案する。
7.3.1 g)	7.3.1.7	変更	“(必要な場合)”を追加し、必要な場合に使用することを明確にした。	技術的な差異はない。
7.3.1 表 2	7.3.1.6 表 2	変更	リング型の内径“40”を“40±0.2”に、“25”を“25±0.2”に、荷重の単位“g”を“gf”に変更した。対応国際規格の記載ミスと思われる。	ISO 規格改訂時に提案する。
		削除	こう(咬)合採用材料に該当するタイプ B に関する事項を削除した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
7.3.2 d)	7.3.2 e)	変更	プランジャ先端下面から台板上面までの距離“10±0.1”を“10.0±0.1”に変更した。対応国際規格の記載ミスと思われる。	ISO 規格改訂時に提案する。
7.4.1 f)	7.4.1.6	選択	所定の倍率が確保できればよく、顕微鏡に限定されないため、“又は拡大鏡”を追加した。以降同様。	ISO 規格改訂時に提案する。
		削除	低角度の照明は必須ではないため、“低角度の照明装置付き”を削除した。以降同様。	ISO 規格改訂時に提案する。
7.4.1 g)	7.4.1	追加	“分離材”を追加した。対応国際規格の記載漏れと思われる。	ISO 規格改訂時に提案する。
7.4.2 c)	7.4.2	追加	“高分子板”を追加した。対応国際規格の記載漏れと思われる。以降同様。	ISO 規格改訂時に提案する。
		変更	対応国際規格では、シリコングリスの塗布が注記に参考情報として記載されているが、本文での記載とした。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
7.4.2 f)	7.4.3	変更	利用者の利便性、及びより正確な記載とするため“表の要求事項”を“25 mm の全長を再現した最も微細な線”に変更した。以降同様。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
7.5.2 d)	7.5.2	追加	利用者の利便性を考慮し、“なお、顕微鏡のスライド又はステージの移動方向は、測定中に逆転しないように注意する。”を追加した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
7.5.3 e)	7.5.4.3	追加	“ΔL：寸法変化率(%)”を追加し、式の説明を明確にした。	技術的な差異はない。
7.6.1 b)	7.6.1.2	変更	旧 JIS と同様に“リング型”を“印象材用型”に変更した。以降同様。	技術的な差異はない。

a) JIS の箇条番号	b) 対応国際規格の対応する箇条番号	c) 箇条ごとの評価	d) JIS と対応国際規格との技術的差異の内容及び理由	e) JIS と対応国際規格との技術的差異に対する今後の対策
7.6.1 c)	7.6.1.3	変更	“(必要な場合)”を追加し、必要な場合に使用することを明確にした。	技術的な差異はない。
7.6.1 d)	7.6.1.4	変更	旧 JIS と同様に“スリット型”を“石こう用型”に変更した。以降同様。	技術的な差異はない。
7.6.1 f)	7.6.1.6	追加	“JIS T 6600”を追加し、使用可能な石こうを明記した。以降同様。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
7.7.1 i)	7.7.1.9	選択	“図 A.8”を“図 A.8 の a) 又は b)”に変更し、旧 JIS の装置も使用可能とした。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
		追加・変更	ダイヤルゲージの JIS を引用して“JIS B 7503 で規定する 0.01 mm 単位の”の記載を追加した。以降同様。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
7.7.3 e)	7.7.4	追加	“K: 弾性回復 (%)”を追加し、式の説明を明確にした。	技術的な差異はない。
7.8.3 d)	7.8.4	追加	“E: 弾性ひずみ (%)”を追加し、式の説明を明確にした。	技術的な差異はない。
		追加	欠陥のある試験体への対応を追加した。対応国際規格の記載漏れと思われる。	ISO 規格改訂時に提案する。
9.1.1 d)	5.3.2 b)	変更	取扱説明書の記載を外装への記載に変更し、“ポリエーテル、ポリサルファイド”を削除し、一般的なものだけの提示にした。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
9.1.1 i)	—	追加	“他の法定表示事項”を追加した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
9.1.2 b)	5.2.2 c)	追加	“(表示スペースが小さい場合は商標)”を追加し、直接の容器が小さい場合の対応を明確にした。	ISO 規格改訂時に提案する。
9.1.2 c)	5.2.2 c)	追加	利用者の利便性を考慮し、“例えば、ベース、キャタリストなど”を追加した。	技術的な差異はない。
9.1.2 e)	—	追加	“他の法定表示事項”を追加した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
—	5.3.3 k)	削除	抗菌特性についての薬事上の位置付けが明確でないため、抗菌特性を削除した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
—	7.9~7.10	削除	こう(咬)合採得用材料に対する試験であるため削除した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
9.2 j)	—	追加	“他の法定記載事項”を追加した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
附属書 A 図 A.1	附属書 A 図 A.1	変更	容量の許容差“±0.2”を“±0.02”に変更した。対応国際規格の記載ミスと思われる。以降同様。	ISO 規格改訂時に提案する。
附属書 A 図 A.1A	—	追加	旧 JIS のちょう度試験用器具の図を追加した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
附属書 A 図 A.2	附属書 A 図 A.2	追加	“1 ダイヤルゲージ”の JIS である“(JIS B 7503 で規定する 0.01 mm 単位のもの)”を追加した。以降同様。 “6 試験板”に“ちょう度試験時に使用する。”を追加し、使用場面を明確にした。	技術的な差異はない。

a) JIS の箇条番号	b) 対応国際規格の対応する箇条番号	c) 箇条ごとの評価	d) JIS と対応国際規格との技術的差異の内容及び理由	e) JIS と対応国際規格との技術的差異に対する今後の対策
附属書 A 図 A.3	附属書 A 図 A.3	変更	対応国際規格の図での水槽を削除し、保持ピンを短くして壁面から離し、“5+X”を“(5.0±0.1)+X”に変更し引出し線の位置を変更した。 また“2 有孔おもり A”の説明文の“リング型 (6)”を“保持ピン (9)”に変更した。 対応国際規格の記載ミスと思われる。	ISO 規格改訂時に提案する。
		追加	“4 ブランジャ”及び“9 保持ピン”の説明を追加し、それぞれの内容を明確にした。	技術的な差異はない。
附属書 A 図 A.8 a)	—	追加	旧 JIS の弾性回復試験器具の図を追加した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
<p>注記 1 箇条ごとの評価欄の用語の意味を、次に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> — 削除：対応国際規格の規定項目又は規定内容を削除している。 — 追加：対応国際規格にない規定項目又は規定内容を追加している。 — 変更：対応国際規格の規定内容又は構成を変更している。 — 選択：対応国際規格の規定内容とは異なる規定内容を追加し、それらのいずれかを選択するとしている。 <p>注記 2 JIS と対応国際規格との対応の程度の全体評価の記号の意味を、次に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> — MOD：対応国際規格を修正している。 				