

# 窯業系サイディング JIS A 5422 : 2019 の規格

## 1 種類

サイディングの種類は、現場での化粧仕上げの必要性の有無によって、表 1 による。

表 1—種類

サイディングの種類	種類の記号	現場での化粧仕上げの必要性の有無	製品の仕様
化粧サイディング	D	なし	工場では基材の表面に印刷、塗装などの化粧仕上げ（張り仕上げ材を除く。）を施したもの、工場では原料の一部として着色材料を混入したもの又は素地のままで使用するものを含む。
現場塗装用サイディング	S	あり	現場では基材の表面に化粧仕上げ（張り仕上げ材を除く。）をすることを前提に、工場ではシーラーを施したもの。

## 2 品質

### 2.1 原料

サイディングの基材の主原料は、セメント、けい酸質原料、繊維質原料、混和材料などとする。

### 2.2 外観

サイディングの外観は、目視によって試験したとき、表 2 による。

表 2—外観

欠点の分類	判定	種類の記号	
		D	S
割れ及び基材の亀裂	あってはならない。	○	○
塗り残し <sup>a)</sup>		○	○
欠け、異物の混入、表面の亀裂、表面の剝離	使用上有害なものであってはならない。	○	○
模様目的以外の凹凸、汚れ、すりきず及び引っかけきず、ねじれ、うねり	3 m 離れて観察 <sup>b)</sup> したとき、目立つものであってはならない。	○	○
化粧目的以外の光沢及び色調の不均一性		○	—
注 <sup>a)</sup> 化粧サイディングのうち、工場では原料の一部として着色材料を混入するもの”及び“素地のままで使用するもの”には適用しない。			
注 <sup>b)</sup> 直射日光を避け、北窓日光又は 500 lx 以上の照明の下で行う。			

### 2.3 反り

サイディングの反りは、JIS に定められた方法によって試験したとき、表 3 による。

表 3—反り

単位 mm

全幅又は働き幅 <sup>a)</sup> 及び範囲	反り
160～ 378	1 以下
379～ 527	2 以下
528～ 754	3 以下
755～1 100	5 以下
注 <sup>a)</sup> 全幅又は働き幅は、図 2 による。代表的な全幅又は働き幅とは、代表的な製品に採用されている寸法をいう。	

### 3 形状及び寸法

#### 3.1 形状

主な製品の断面形状の例を図1に示す。また、働き長さ（又は全長）及び働き幅（又は全幅）を図2に示す。

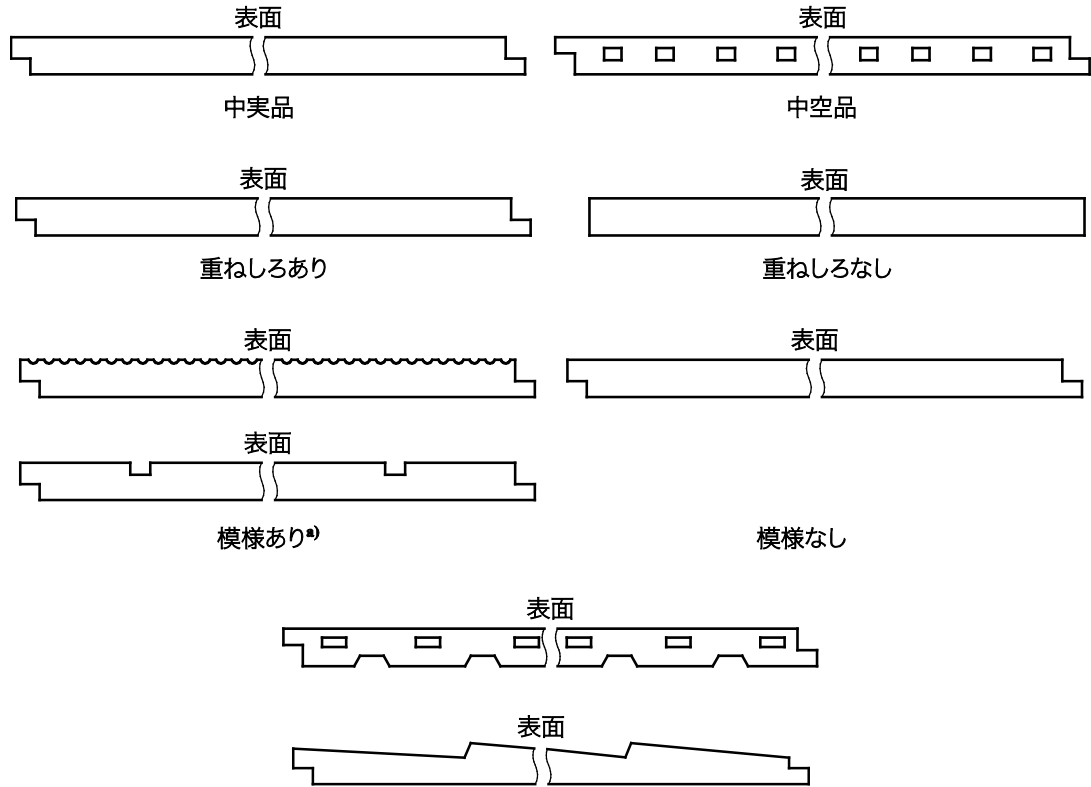


図1—断面形状の例

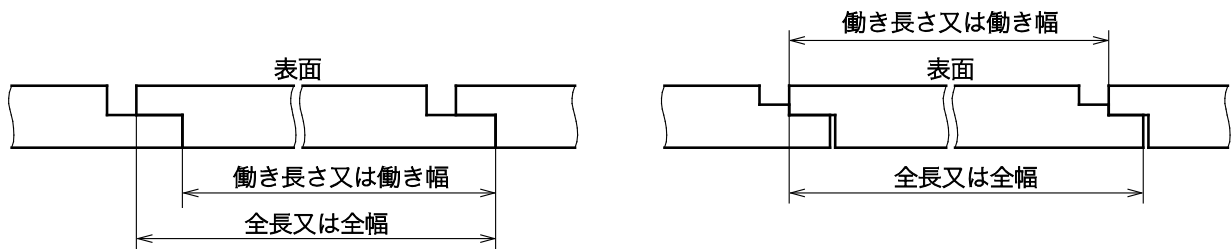


図2—働き長さ（又は全長）及び働き幅（又は全幅）の例

### 3.2 寸法及び許容差

サイディングの寸法及び許容差は、表 4 による。ただし、全幅又は働き幅が 1 100 mm を超える製品及び全長又は働き長さが 3 300 mm を超える製品の幅及び長さの許容差は±1 mm とする。また、厚さが 26 mm を超える製品の厚さの許容差は±2.0 mm とし、表面模様の深さは、中実品、中空品ともに 12.0 mm 以下とする。

表 4—寸法及び許容差

厚さ		表面模様の深さ <sup>a)</sup>		全幅又は働き幅 <sup>b)</sup>		全長又は働き長さ <sup>c)</sup>	
	許容差 <sup>d)</sup>	中実品	中空品		許容差 <sup>d)</sup>		許容差 <sup>d)</sup>
14	±1.0	4.5 以下	3.0 以下	160~1 100	±1	910~3 300	±1
15	±1.2	5.5 以下	4.0 以下				
16		6.5 以下	5.0 以下				
17		7.5 以下	6.0 以下				
18	±1.4	8.0 以下	7.0 以下				
19			8.0 以下				
20	±1.6	9.0 以下	8.5 以下				
21		10.0 以下	9.5 以下				
22			10.0 以下				
23		11.0 以下					
24	±2.0	12.0 以下	11.0 以下				
25			12.0 以下				
26			12.0 以下				

注<sup>a)</sup> 表面模様なしの形状には適用しない。  
<sup>b)</sup> 全幅又は働き幅は、図 2 による。  
<sup>c)</sup> 全長又は働き長さは、図 2 による。  
 なお、全長又は働き長さの最小単位は 1 mm とする。  
<sup>d)</sup> 表示値に対しての許容差を示す。

#### 4 性能

サイディングの性能は、JIS で定められた方法によって試験したとき、表 5 に適合しなければならない。

表 5—性能

種類の記号	厚さの範囲 mm	曲げ破壊荷重 <sup>a)</sup> N	耐衝撃性	塗膜の密着性 <sup>b)</sup>	耐候性	耐凍結融解性 <sup>d)</sup>	含水率 %	透水性 mm	吸水による反り mm	難燃性又は発熱性 <sup>e)</sup>	
										JIS A 1321 による難燃性	附属書 A による発熱性
D	14～17	785 以上	貫通する亀裂が生じない。	塗膜の剥離面積率が 5 % 以下	・表面の剥離, 膨れ面積率が 2 % 以下 ・色差 $\Delta E^*ab$ が 6.0 以下, 又はグレースケール 2-3 号以上 <sup>e)</sup>	表面の剥離面積率が 2 % 以下で、著しい層間剥離がなく、かつ、厚さ変化率が 10 % 以下	20 以下	減水高さが 10 以下	2 以下	難燃 2 級以上	発熱性 2 級以上
	18～20	900 以上									
	21～26	1 000 以上									
S <sup>f)</sup>	14～17	785 以上			・表面の剥離, 膨れ面積率が 2 % 以下					—	—
	18～20	900 以上									
	21～26	1 000 以上									

**注** a) 曲げ破壊荷重試験の試験体の厚さが 26 mm を超える製品の曲げ破壊荷重は、1 000 N 以上とする。  
b) 工場で原料の一部として着色原料を混入するもの及び素地のまま使用するものには適用しない。  
c) 色差及びグレースケールは、素地のままで使用するものには適用しない。  
d) 耐凍結融解性を表示する場合に適用する。  
e) 難燃性試験又は発熱性試験のいずれかを行う。  
なお、難燃性又は発熱性のいずれを選択するかは、受渡当事者間の協議による。  
f) 現場塗装用サイディング (S) については、曲げ破壊荷重、耐衝撃性及び含水率を除き、製造業者が定める代表的な塗装仕様に従って塗装した試験体とする。