

# Q-CAT 認定規格

全国タイル工業組合

## 序文

この規格は、Q-CAT に基づくタイル及び接着剤の品質を認定するための認定規格である。

この規格は、タイルについては、JIS A 5209 (セラミックタイル) に定められた品質特性の一部と Q-CAT で定めた独自基準、及び環境配慮にかかる公的基準 (「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律 (通称: グリーン購入法)」) により構成されている。また、接着剤については、JIS A 5557 (外装タイル張り用有機系接着剤) に Q-CAT で定めた独自基準を加えた規格内容で構成されている。

## 1. 適用範囲

この規格は、外装壁タイル及び外装壁モザイクタイル (以下、これらを総称してタイルという) を外壁に外装接着剤張りする場合における、タイルと接着剤とその組合せの基準について規定する。

本規格のタイルの適用範囲は、表1の通りとする。また、JIS A 5209 で適用範囲としている不定形タイル、及び役物タイルも適用範囲とするが、役物タイルは、1 面及び 2 面で構成されるもの (接着役物を含む) を認定対象とし、役物の角度については、直角以外も認定対象とする。

本規格の接着剤の適用範囲は、セメント系下地は JIS A 5557 の認証を取得しているものとする。

下地は、セメント系下地および窯業系サイディング下地とする。セメント系下地は、具体的にはコンクリート ((一社) 日本建築学会 建築工事標準仕様書・同解説 JASS5 鉄筋コンクリート工事の記載による)、コンクリートを下地として施工されたモルタル (同 JASS15 左官工事の記載による)、押出成形セメント板 (JIS A 5441 押出成形セメント板の記載による)、ALC パネル (JIS A 5416 軽量気泡コンクリートパネル (ALC パネル) の記載による) に限る。ただし、有機系下地調整塗材メーカーが指定する有機系下地調整塗材 (日本接着剤工業会規格 JAI-18 外装タイル張り用有機系下地調整塗材) は、モルタルと同様に下地材として適用する。窯業系サイディング下地は、厚さ 14mm 以上且つ NPO 法人住宅外装テクニカルセンター (以下、JTC) 製品登録品のうち、①窯業系サイディングメーカーから申請のあったもの、②窯業系サイディングメーカーの同意書のあるものまたは③全国タイル工業組合員の販売品で組合員自身が申請するものとする。ただし、防耐火の認定を取得している窯業系サイディングは、JTC 製品登録品でなくても良い。

表 1 タイルの適用範囲

タイルの区分	接着剤張り用の適用範囲
大きさ	面積 900c m <sup>2</sup> 以下 かつ 長辺 600mm 以下*2
質量	2kg/枚以下*1、*2

\*1 質量の適用範囲は、型式認定では 2kg/枚以下を基準とするが、個別認定においては、2kg/枚以下を Q-CAT 審査委員会における審査時の目安とし、基準とはしない。

\*2 ALC パネル下地では、長さが 300mm 以下の平物タイルおよび下地処理材や外装タイル張り用有機系接着剤等を含めた総質量が 30kg/m<sup>2</sup> (3.0g/cm<sup>2</sup>) 以下とする。

## 2. 定義

この規格で用いる用語の定義は、次による。

- a) JIS A 5209、JIS A 1509-1~13、及び JIS A 5557 で定義された用語はそれに準拠する。ただし、「裏あし」に関しては、「接着をよくするため」以外のリブ又は凹凸も含む。

- b) 外装接着剤張り：張付け材料として、セメント系下地については JIS A 5557 に規定する接着剤を使用するタイルの施工方法。
- c) 型式認定：Q-CAT 認定制度細則の規定による。
- d) 個別認定：Q-CAT 認定制度細則の規定による。
- e) 製作質量：タイルを製作するときの製品の基本となる質量で製造業者が定める。単位は kg/枚、及び kg/cm<sup>2</sup> で表す。
- f) 単位面積質量：被接着面積に対するタイルの質量。単位は g/cm<sup>2</sup> で表す。
- g) 樹脂連結ユニットタイル：JIS A 5209 で定義された裏連結ユニットタイルのうち、樹脂によってタイルの裏面・側面を連結したものを言う。
- h) 裏ネットユニットタイル：JIS A 5209 で定義された裏連結ユニットタイルのうち、網状材料によってタイルの裏面を連結したものを言う。
- i) 有機系下地調整塗材：日本接着剤工業会規格 JAI-18 で定義された外装タイル張り用有機系下地調整塗材のうち、有機系下地調整塗材メーカーが指定した有機系接着剤との組合せが可能なものを言う。

### 3.認定区分

タイル及び接着剤の認定区分は表 2 に示す通りとする。なお、タイルは同じ区分でもセメント系下地に適するもの、窯業系サイディング下地に適するもの、および両方に適するものを設定する。

表 2 認定区分

		型式認定			個別認定
		T1 型	T2 型	T3 型	
タイル	単体タイル	○	○	○	○
	表張りユニットタイル	—	—	○	
	樹脂連結ユニットタイル	—	—	—	
	裏ネットユニットタイル	—	—	—	
	その他のユニットタイル	—	—	—	
		型式認定			個別認定
		C1 型	C2 型	C3 型	
セメント系下地用接着剤		○	○	○	—
有機系下地調整塗材との組合せ		—	—	—	○
		型式認定			個別認定
		Y1 型	Y2 型	Y3 型	
窯業系サイディング、ジョイントテープおよび窯業系サイディング用接着剤の組合せ		○	○	○	—

※ ○印の部分は認定基準あり、—印の部分は認定基準なし。

## 4.認定基準

表 2 の認定区分に従い、以下のように認定基準を設定する。なお、個別認定で必要となる組合せの基準は、便宜上、タイルの認定基準の表に含めた。

### 4.1 単体タイルの認定基準

単体の平物タイルの型式認定基準は、別表 1 に従い評価する。

単体の役物タイルの型式認定基準は、別表 2 に従い評価する。

単体の平物タイルの個別認定基準は、別表 3 に従い評価する。

単体の役物タイルの個別認定基準は、別表 4 に従い評価する。

### 4.2 表張りユニットタイルの認定基準

表張りの平物ユニットタイルの型式認定基準は、別表 5 に従い評価する。

表張りの役物ユニットタイルの型式認定基準は、別表 6 に従い評価する。

表張りの平物ユニットタイルの個別認定基準は、別表 7 に従い評価する。

表張りの役物ユニットタイルの個別認定基準は、別表 8 に従い評価する。

### 4.3 裏面もしくは側面で連結する平物ユニットタイル(樹脂連結ユニットタイル、裏ネットユニットタイル、及びその他のユニットタイル)の認定基準

裏面もしくは側面で連結する平物ユニットタイルの個別認定基準は、別表 9 に従い評価する。

裏面もしくは側面で連結する役物ユニットタイルの個別認定基準は、別表 10 に従い評価する。

備考 タイルの各基準における JIS A 5209 との違いに関する注意点を下記に記す。

- a) JIS A 5209 では「裏あし形状は、あり状とし」とあるが、Q-CAT ではこれを必要としない。  
また、付図 1 に Q-CAT で適用できる裏あし形状の参考図を記すが、適用される形状はこれに限らない。
- b) Q-CAT では、耐凍害性試験に関して、吸水率が I 類のものについては、十分な耐凍害性能があると判断し、データ提出を求めないこととした。
- c) 別表 3,4,7~10 における基準区分で JIS と表示された検査項目について、JIS A 5209 で定める基準値の適用範囲外であっても、Q-CAT 審査委員会及び Q-CAT 認定委員会において、申請者の定める基準値が施工品質上の問題はないと判断した場合は、その基準値を当該タイルの認定基準とすることができる。

### 4.4 セメント系下地用接着剤の認定基準

接着剤の型式認定基準は、別表 11 に従い評価する。

### 4.5 窯業系サイディング、ジョイントテープおよび窯業系サイディング用接着剤の組合せの認定基準

窯業系サイディング、ジョイントテープおよび窯業系サイディング用接着剤の組合せの認定基準は、別表 12 に従い評価する。

## 5.各検査項目に対する試料の検査基準と合格判定基準

タイルの試料の抜取個数(n)と合格判定個数(c)について、別表 1~10 の基準区分で「JIS」(JIS A

5209 基準)と表記された検査項目は、JIS A 1509-1 の表 1 および表 2 の当該検査項目の通りとする。それ以外の「※」(Q-CAT 独自基準)と表記された検査項目は、単体タイルの場合は別表 13、ユニットタイルの場合は別表 14 に記す通りとする。

接着剤 (C 型) については、別表 11 の基準区分で「※」(Q-CAT 独自基準)と表記された検査項目の検査個数(n)と合格判定個数(c)は、別表 15 に記す通りとする。(接着剤は JIS A 5557 認証品が必須条件であるため、JIS A 5557 基準の検査項目についての記述は省略した。)

窯業系サイディング、ジョイントテープおよび窯業系サイディング用接着剤 (Y 型) については、別表 12 の基準区分で「※」(Q-CAT 独自基準)と表記された検査項目の検査個数(n)と合格判定個数(c)は、別表 16 に記す通りとする。

## 6.認定の申請

認定の申請は、Q-CAT 申請システムにて行う。詳しくは、「Q-CAT 申請マニュアル」を参照のこと。

## 7.申請時に品質評価表に記載するデータ(以下、品質データという)についての注意事項

- a) タイルの品質データは、各商品の品番毎に製造業者が選定した代表色での検査データを用いる。代表色以外で品質が同等に確保されていない色番がある場合(例えば、白色品番のみグリーン購入法適用外である場合など)は、その色番が除外対象であることを明記して申請する。
- b) タイルの品質データは、JIS A 5209 基準の検査項目<sup>注)</sup>と「裏面反り」及び「裏あしの高さ」(以下、これらをまとめて「JIS 基準等」という)については、タイルの JNLA 登録試験所による検査データでの提出を基本とする。ただし、表 3 に示すように、申請者または製造元による検査データでの申請で可とする場合がある。なお、「裏面反り」及び「裏あしの高さ」以外の Q-CAT 独自基準の評価者として認められる者は、表 3 の通りとする。

<sup>注)</sup> 5.1.1 外観は除く(各工場での検査が主体のため)

表 3 品質データの評価者について

	申請者の区分	製造元の区分	認定基準の評価者として認められる者	
			JIS 基準等	Q-CAT 独自基準
1)	JIS A 5209 認証がある(*3) メーカーなど	JIS A 5209 認証がある	JNLA 登録試験所、 申請者、製造元	JNLA 登録試験所(*5)、 申請者、製造元
2)		JIS A 5209 認証がない	JNLA 登録試験所、 申請者	
3)	JIS A 5209 認証がない(*4) メーカーや 商社など	JIS A 5209 認証がある	JNLA 登録試験所、 製造元	※個別認定の場合 組合せ基準の評価は、 申請する接着剤の 製造元も可(*6)
4)		JIS A 5209 認証がない	JNLA 登録試験所	

\*3 JIS A 5209 認証がある：申請企業本体、もしくは申請企業の工場単位が JIS A 5209 認証取得者である

\*4 JIS A 5209 認証がない：申請企業本体、もしくは申請企業の工場単位が JIS A 5209 認証取得者でない

\*5 対応可能な検査項目は、「裏面反り」、「裏あしの高さ」、「裏連結材の高温時連結性能」、「裏連結材の低温時連結性能」、「屈曲性」である

\*6 組合せ基準の評価は、接着剤の製造元でもできない場合は Q-CAT 委員会に委託できる

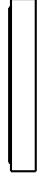
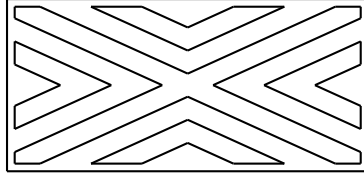
- 1) 申請者が JIS A 5209 認証があり、製造元も JIS A 5209 認証がある場合

JIS 基準等及び Q-CAT 独自基準とも JNLA 登録試験所による検査データに限らず、申請者もしくは製造元の検査データでの申請も可とする。また、個別認定の場合、組合せ基準の評価は、申請する接着剤の製造元の検査データも可とする。

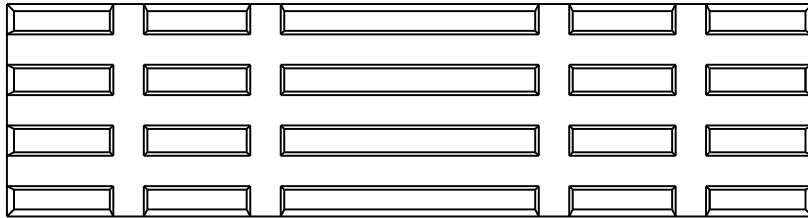
- 2) 申請者が JIS A 5209 認証があり、製造元には JIS A 5209 認証がない場合  
JIS 基準等は、JNLA 登録試験所による検査データに限らず、申請者の検査データでの申請も可とする。Q-CAT 独自基準は、JNLA 登録試験所による検査データに限らず、申請者もしくは製造元の検査データでの申請も可とする。また、個別認定の場合、組合せ基準の評価は、申請する接着剤の製造元の検査データも可とする。
- 3) 申請者が JIS A 5209 認証がなく、製造元には JIS A 5209 認証がある場合  
JIS 基準等は、JNLA 登録試験所による検査データに限らず、製造元の検査データでの申請も可とする。Q-CAT 独自基準は、JNLA 登録試験所による検査データに限らず、申請者もしくは製造元の検査データでの申請も可とする。また、個別認定の場合、組合せ基準の評価は、申請する接着剤の製造元の検査データも可とする。
- 4) 申請者が JIS A 5209 認証がなく、製造元にも JIS A 5209 認証がない場合  
JIS 基準等は、JNLA 登録試験所による検査データに限る。Q-CAT 独自基準は、JNLA 登録試験所による検査データに限らず、申請者もしくは製造元の検査データでの申請も可とする。また、個別認定の場合、組合せ基準の評価は、申請する接着剤の製造元の検査データも可とする。
- c) セメント系下地用接着剤の品質データは、JIS A 5557 の検査項目については、JIS A 5557 認証品を前提とするため、認証番号の記載を必須とする。また、Q-CAT 独自基準の検査項目のうち、「押出成形セメント板下地に対する接着強さ」、「ずれ抵抗性」、及び「耐汚染性」については、各商品の品番毎に申請者が選定した代表色で行い、「耐候性」は、各商品の品番毎の全色で行う。
- d) セメント系下地用接着剤の Q-CAT 独自基準の品質データは、申請者または製造元の検査データの提出を基本とする。なお、申請者もしくは製造元に評価設備がない等の理由で評価ができない場合は、Q-CAT 委員会に委託し、その検査データでの申請で可とする。
- e) 申請者は、申請時のデータだけでなく、認定品に対する品質管理を継続的に確実にしなければならない。

付図1 裏あし形状の参考図

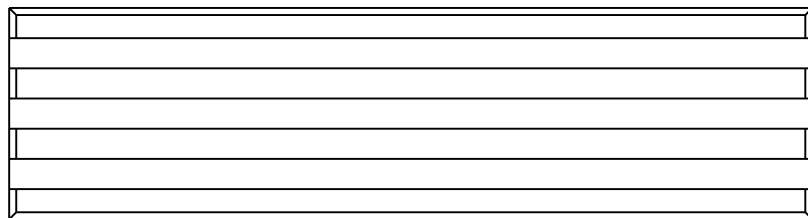
①



②



③



別表 1 単体平物タイルの型式認定基準

検査項目		評価基準			試験方法	基準区分
		T1型	T2型	T3型		
タイルの外観	1個のタイルにおける欠点 タイル相互間の欠点	JIS A 5209の5.1.1による			JIS A 5209の5.1.1による	JIS
寸法	タイルの長さ及び幅の許容差 厚さの許容差	JIS A 5209の5.1.4.1による			JIS A 1509-2の5による	JIS
ばち		JIS A 5209の5.1.4.2による			JIS A 1509-2の7による(各辺が50mm以下のタイルについては、適用しない)	JIS
反り	面反り	JIS A 5209の5.1.4.3による			JIS A 1509-2の8による(役物及び各辺が50mm以下の平物については、適用しない)	JIS
	ねじれ					
	辺反り					
	側反り					
	裏面反り	±1.5mm	±0.7mm	±0.7mm	QTM-T01 裏面反りの測定方法の規定による	※
直角性		JIS A 5209の5.1.4.4による			JIS A 1509-2の9による(役物、各辺が50mm以下の正方形の平物及び短辺が50mm以下の長方形の平物については、適用しない)	JIS
裏あし	裏あしの高さ(*2)	0.9mm以下			QTM-T02 裏あしの高さの測定方法の規定による	※
吸水率		JIS A 5209の5.1.5による			JIS A 1509-3による	JIS
曲げ破壊荷重		セメント系下地適合品は、JIS A 5209の5.1.6による 窯業系サイディング下地適合品は、860N以上			JIS A 1509-4による	JIS
耐貫入性		JIS A 5209の5.1.9による			JIS A 1509-8による	JIS
耐凍害性(*1)		JIS A 5209の5.1.10による			JIS A 1509-9による	JIS
耐薬品性	塩化アンモニウム溶液	JIS A 5209の5.1.11による			JIS A 1509-10による	JIS
	塩酸溶液					
	くえん酸溶液					
	水酸化カリウム溶液					
	次亜塩素酸ナトリウム溶液					
環境配慮		「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律(通称グリーン購入法)」に適合すること			左記法律の規定による	※

\*1 耐凍害性は、吸水率がI類に該当する場合には、結果の提出を求めない。

\*2 製造上避けられない軽微な凹部及びテーパ等は、Q-CAT審査委員会判断により、本検査項目の対象外とすることがある。

注) 基準区分 → 「JIS」: JIS A 5209基準、「※」: Q-CAT独自基準

別表2 単体役物タイルの型式認定基準

検査項目		評価基準			試験方法	基準区分
		T1型	T2型	T3型		
タイルの外観	1個のタイルにおける欠点 平物、役物相互間の欠点	JIS A 5209の5.1.11による			JIS A 5209の5.1.11による	JIS
寸法	タイルの長さ及び幅の許容差 厚さの許容差	JIS A 5209の5.1.4.1による			JIS A 1509-2の5による	JIS
ばち		JIS A 5209の5.1.4.2による			JIS A 1509-2の7による(各辺が 50mm以下のタイルについては、適用 しない)	JIS
裏あし	裏あしの高さ(*4)	0.9mm以下			QTM-T02 裏あしの高さの測定方法の 規定による	※
役物の角度		JIS A 5209の5.1.4.5による			JIS A 1509-2の10による	JIS
吸水率		JIS A 5209の5.1.5による			JIS A 1509-3による	JIS
曲げ破壊荷重		セメント系下地適合品は、JIS A 5209の 5.1.6による 窯業系サイディング下地適合品は、 860N以上			JIS A 1509-4による	JIS
耐貫入性		JIS A 5209の5.1.9による			JIS A 1509-8による	JIS
耐凍害性(*1)		JIS A 5209の5.1.10による			JIS A 1509-9による	JIS
耐薬品性	塩化アンモニウム溶液	JIS A 5209の5.1.11による			JIS A 1509-10による	JIS
	塩酸溶液					
	くえん酸溶液					
	水酸化カリウム溶液					
	次亜塩素酸ナトリウム溶液					
環境配慮		「国等による環境物品等の調達の推進 等に関する法律(通称グリーン購入 法)」に適合すること			左記法律の規定による	※
役物タイルの裏面品質(*3)		接着を妨げる著しい反り、異物の付着、 接着剤のはみ出し(接着役物の場合) があってはならない			申請者の定めた確認方法による(*2)	※

\*1 耐凍害性は、吸水率がI類に該当する場合には、結果の提出を求めない。

\*2 各製造者固有の技術に影響を受ける性能のため、Q-CAT統一の試験規格は設定しない。

\*3 役物1の場合は、この検査項目を適用せず、別表1の「裏面反り」を適用する。(平成22年5月1日申請分より適用)

\*4 製造上避けられない軽微な凹部及びテーパ等は、Q-CAT審査委員会判断により、本検査項目の対象外とすることがある。

注) 基準区分 → 「JIS」:JIS A 5209基準、「※」:Q-CAT独自基準



別表3 単体平物タイルの個別認定基準

検査項目		評価基準 個別	試験方法	基準 区分
タイルの外観	1個のタイルにおける欠点	JIS A 5209の5.1.1による	JIS A 5209の5.1.1による	JIS
	タイル相互間の欠点			
寸法	タイルの長さ及び幅の許容差	JIS A 5209の5.1.4.1による	JIS A 1509-2の5による	JIS
	厚さの許容差			
ばち		JIS A 5209の5.1.4.2による	JIS A 1509-2の7による(各辺が50mm以下のタイルについては、適用しない)	JIS
反り	面反り	JIS A 5209の5.1.4.3による	JIS A 1509-2の8による(役物及び各辺が50mm以下の平物については、適用しない)	JIS
	ねじれ			
	辺反り			
	側反り			
裏面反り		測定結果を記入	QTM-T01 裏面反りの測定方法の規定による	※
直角性		JIS A 5209の5.1.4.4による	JIS A 1509-2の9による(役物、各辺が50mm以下の正方形の平物及び短辺が50mm以下の長方形の平物については、適用しない)	JIS
裏あし	裏あしの高さ	測定結果を記入	QTM-T02 裏あしの高さの測定方法の規定による	※
吸水率		JIS A 5209の5.1.5による	JIS A 1509-3による	JIS
曲げ破壊荷重(*4)		セメント系下地適合品は、JIS A 5209の5.1.6による 窯業系サイディング下地適合品は、860N以上	JIS A 1509-4による	JIS
耐貫入性		JIS A 5209の5.1.9による	JIS A 1509-8による	JIS
耐凍害性(*1)		JIS A 5209の5.1.10による	JIS A 1509-9による	JIS
耐薬品性	塩化アンモニウム溶液	JIS A 5209の5.1.11による	JIS A 1509-10による	JIS
	塩酸溶液			
	くえん酸溶液			
	水酸化カリウム溶液			
	次亜塩素酸ナトリウム溶液			
環境配慮		「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律(通称グリーン購入法)」に適合すること	左記法律の規定による	※
平物タイルのずれ抵抗性(*2)(*5)		0.5mm以下	QTM-K01 平物タイルのずれ抵抗性試験方法の規定による	※
付着面積(*2)(*3)		タイル裏面に接着剤が均一に60%以上付着していること	QTM-K03 付着面積試験方法の規定による	※

\*1 耐凍害性は、吸水率がI類に該当する場合には、結果の提出を求めない。

\*2 以下の(1)~(4)の条件を同時に満たすときは、申請済みの品番の品質データを引用することができる。

(1)引用する品番(以下、引用品番という)が、QTM-K01(平物タイルのずれ抵抗性試験方法)に適合し、Q-CAT申請済みである。

(2)申請する品番の「製造方法」、「裏あし形状」が、引用品番のそれらと同一と見なすことができる。

(3)申請する品番の製作寸法での「長さ」と「面積」、及び製作寸法と製作質量での「単位面積質量」の全てが、引用品番のそれら以下である。

(4)申請する組合せの接着剤、及び施工方法(くし目条件)が同じである。

\*3 申請時に付着試験結果の写真を添付する。(\*2に該当するときは不要)

\*4 窯業系サイディング下地の場合にも、1/200の層間変形に対するひび割れ防止のための有効な手段が施され、不具合が発生しないことが確認されている場合には、JIS A 5209の5.1.6によることができる。

\*5 組み合わせる接着剤によって、タイルの単位面積あたりの質量が以下の場合には試験を省略することができる。

C1、C2、Y1、Y2の接着剤と組み合わせる場合は、2.9g/c m<sup>2</sup>以下

C3、Y3の接着剤と組み合わせる場合は、2.0g/c m<sup>2</sup>以下

注) 基準区分 → 「JIS」: JIS A 5209基準、「※」: Q-CAT独自基準

別表4 単体役物タイルの個別認定基準

検査項目		評価基準	試験方法	基準区分
		個別		
タイルの外観	1個のタイルにおける欠点	JIS A 5209の5.1.1による	JIS A 5209の5.1.1による	JIS
	平物、役物相互間の欠点			
寸法	タイルの長さ及び幅の許容差	JIS A 5209の5.1.4.1による	JIS A 1509-2の5による	JIS
	厚さの許容差			
ばち		JIS A 5209の5.1.4.2による	JIS A 1509-2の7による(各辺が50mm以下のタイルについては、適用しない)	JIS
裏あし	裏あしの高さ	測定結果を記入	QTM-T02 裏あしの高さの測定方法の規定による	※
役物の角度		JIS A 5209の5.1.4.5による	JIS A 1509-2の10による	JIS
吸水率		JIS A 5209の5.1.5による	JIS A 1509-3による	JIS
曲げ破壊荷重(*5)		セメント系下地適合品は、JIS A 5209の5.1.6による 窯業系サイディング下地適合品は、860N以上	JIS A 1509-4による	JIS
耐貫入性		JIS A 5209の5.1.9による	JIS A 1509-8による	JIS
耐凍害性(*1)		JIS A 5209の5.1.10による	JIS A 1509-9による	JIS
耐薬品性	塩化アンモニウム溶液	JIS A 5209の5.1.11による	JIS A 1509-10による	JIS
	塩酸溶液			
	くえん酸溶液			
	水酸化カリウム溶液			
	次亜塩素酸ナトリウム溶液			
環境配慮		「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律(通称グリーン購入法)」に適合すること	左記法律の規定による	※
役物タイルの裏面品質(*4)		接着を妨げる著しい反り、異物の付着、接着剤のはみ出し(接着役物の場合)があってはならない	申請者の定めた確認方法による(*2)	※
役物タイルのずれ抵抗性(*3)(*6)		0.5mm以下	QTM-K02 役物タイルのずれ抵抗性試験方法の規定による	※

\*1 耐凍害性は、吸水率がI類に該当する場合には、結果の提出を求めない。

\*2 各製造者固有の技術に影響を受ける性能のため、Q-CAT統一の試験規格は設定しない。

\*3 以下の(1)~(4)の条件を同時に満たすときは、申請済みの平物品番の品質データによって適合と見なすことができ、試験を省略できる。

(1)引用する平物品番(以下、引用品番という)が、QTM-K01(平物タイルのずれ抵抗性試験方法)に適合し、Q-CAT申請済みである。

(2)申請する品番の「製造方法」、「裏あし形状」が、引用品番のそれらと同一と見なすことができる。

(3)申請する品番の役物タイルのA面(表面積の大きい面)の製作寸法での「長さ」と「面積」が、引用品番のそれら以下である。

(4)申請する組合せの接着剤、及び施工方法(くし目条件)が同じである。

\*4 役物1の場合は、この検査項目を適用せず、別表3の「裏面反り」を適用する。(平成22年5月1日申請分より適用)

\*5 窯業系サイディング下地の場合にも、1/200の層間変形に対するひび割れ防止のための有効な手段が施され、不具合が発生しないことが確認されている場合には、JIS A 5209の5.1.6によることができる。

\*6 組み合わせる接着剤によって、タイル裏面の単位面積あたりの質量が以下の場合には試験を省略することができる。

C1、C2、Y1、Y2の接着剤と組み合わせる場合は、2.9g/c m<sup>2</sup>以下

C3、Y3の接着剤と組み合わせる場合は、2.0g/c m<sup>2</sup>以下

タイル裏面の単位面積あたりの質量は次の式で求める。

(タイル裏面の単位面積あたりの質量) = (役物タイルの重量) / (タイル裏面の面積)

注) 基準区分 → 「JIS」: JIS A 5209基準、「※」: Q-CAT独自基準

別表 5 表張り平物ユニットの型式認定基準

検査項目		評価基準	試験方法	基準区分
		T3型		
タイルの外観	1個のタイルにおける欠点	JIS A 5209の5.1.1による	JIS A 5209の5.1.1による	JIS
	タイル相互間の欠点			
ユニットタイルの外観	1枚のユニットタイルにおける欠点	JIS A 5209の5.2.1による	JIS A 5209の5.2.1による	
	ユニットタイル相互間の欠点			
寸法	タイルの長さ及び幅の許容差	JIS A 5209の5.1.4.1による	JIS A 1509-2の5による	JIS
	厚さの許容差	JIS A 5209の5.2.2による	JIS A 1509-13による	
	ユニットタイルの製作寸法(*2)			
ばち		JIS A 5209の5.1.4.2による	JIS A 1509-2の7による(各辺が50mm以下のタイルについては、適用しない)	JIS
反り	面反り	JIS A 5209の5.1.4.3による	JIS A 1509-2の8による(役物及び各辺が50mm以下の平物については、適用しない)	JIS
	ねじれ			
	辺反り			
	側反り			
	裏面反り	±0.7mm	QTM-T01 裏面反りの測定方法の規定による	※
直角性		JIS A 5209の5.1.4.4による	JIS A 1509-2の9による(役物、各辺が50mm以下の正方形の平物及び短辺が50mm以下の長方形の平物については、適用しない)	JIS
裏あし	裏あしの高さ(*3)	0.9mm以下	QTM-T02 裏あしの高さの測定方法の規定による	※
吸水率		JIS A 5209の5.1.5による	JIS A 1509-3による	JIS
曲げ破壊荷重		セメント系下地適合品は、JIS A 5209の5.1.6による 窯業系サイディング下地適合品は、860N以上	JIS A 1509-4による	JIS
耐貫入性		JIS A 5209の5.1.9による	JIS A 1509-8による	JIS
耐凍害性(*1)		JIS A 5209の5.1.10による	JIS A 1509-9による	JIS
耐薬品性	塩化アンモニウム溶液	JIS A 5209の5.1.11による	JIS A 1509-10による	JIS
	塩酸溶液			
	くえん酸溶液			
	水酸化カリウム溶液			
	次亜塩素酸ナトリウム溶液			
台紙	台紙の接着性	JIS A 5209の5.2.3による	JIS A 1509-13の6.2による	JIS
	表張り台紙の剥離性	JIS A 5209の5.2.4による	JIS A 1509-13の6.3による	
環境配慮		「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律(通称グリーン購入法)」に適合すること	左記法律の規定による	※

\*1 耐凍害性は、吸水率が I 類に該当する場合には、結果の提出を求めない。

\*2 馬目地ユニットで、製作寸法の縦と横が同寸法の場合は区別する。(※JIS A 5209では不明確なための注釈)

\*3 製造上避けられない軽微な凹部及びテーパ等は、Q-CAT 審査委員会判断により、本検査項目の対象外とすることがある。

注) 基準区分 → 「JIS」: JIS A 5209基準、「※」: Q-CAT独自基準

別表 6 表張り役物ユニットの型式認定基準

検査項目		評価基準	試験方法	基準区分
		T3型		
タイルの外観	1個のタイルにおける欠点	JIS A 5209の5.1.11による	JIS A 5209の5.1.11による	JIS
	平物、役物相互間の欠点			
寸法	タイルの長さ及び幅の許容差	JIS A 5209の5.1.4.1による	JIS A 1509-2の5による	JIS
	厚さの許容差	JIS A 5209の5.2.2による	JIS A 1509-13による	
	ユニットタイルの製作寸法			
ばち		JIS A 5209の5.1.4.2による	JIS A 1509-2の7による(各辺が50mm以下のタイルについては、適用しない)	JIS
裏あし	裏あしの高さ(*4)	0.9mm以下	QTM-T02 裏あしの高さの測定方法の規定による	※
役物の角度		JIS A 5209の5.1.4.5による	JIS A 1509-2の10による	JIS
吸水率		JIS A 5209の5.1.5による	JIS A 1509-3による	JIS
曲げ破壊荷重		セメント系下地適合品は、JIS A 5209の5.1.6による 窯業系サイディング下地適合品は、860N以上	JIS A 1509-4による	JIS
耐貫入性		JIS A 5209の5.1.9による	JIS A 1509-8による	JIS
耐凍害性(*1)		JIS A 5209の5.1.10による	JIS A 1509-9による	JIS
耐薬品性	塩化アンモニウム溶液	JIS A 5209の5.1.11による	JIS A 1509-10による	JIS
	塩酸溶液			
	くえん酸溶液			
	水酸化カリウム溶液			
	次亜塩素酸ナトリウム溶液			
台紙	台紙の接着性	JIS A 5209の5.2.3による	JIS A 1509-13の6.2による	JIS
	表張り台紙の剥離性	JIS A 5209の5.2.4による	JIS A 1509-13の6.3による	
環境配慮		「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律(通称グリーン購入法)」に適合すること	左記法律の規定による	※
役物タイルの裏面品質(*3)		接着を妨げる著しい反り、異物の付着、接着剤のはみ出し(接着役物の場合)があつてはならない	申請者の定めた確認方法による(*2)	※

\*1 耐凍害性は、吸水率がI類に該当する場合には、結果の提出を求めない。

\*2 各製造者固有の技術に影響を受ける性能のため、Q-CAT統一の試験規格は設定しない。

\*3 役物1の場合は、この検査項目を適用せず、別表5の「裏面反り」を適用する。(平成22年5月1日申請分より適用)

\*4 製造上避けられない軽微な凹部及びテーパ等は、Q-CAT審査委員会判断により、本検査項目の対象外とすることがある。

注) 基準区分 → 「JIS」: JIS A 5209基準、「※」: Q-CAT独自基準

注) 役物ユニットに平物タイルを使用した場合は、その平物タイルは別表5に記すタイル単体の検査項目に従う。

別表 7 表張り平物ユニットの個別認定基準

検査項目		評価基準	試験方法	基準区分
		個別		
タイルの外観	1個のタイルにおける欠点	JIS A 5209の5.1.1による	JIS A 5209の5.1.1による	JIS
	タイル相互間の欠点			
ユニットタイルの外観	1枚のユニットタイルにおける欠点	JIS A 5209の5.2.1による	JIS A 5209の5.2.1による	
	ユニットタイル相互間の欠点			
寸法	タイルの長さ及び幅の許容差	JIS A 5209の5.1.4.1による	JIS A 1509-2の5による	JIS
	厚さの許容差	JIS A 5209の5.2.2による	JIS A 1509-13による	
	ユニットタイルの製作寸法(*3)			
ばち		JIS A 5209の5.1.4.2による	JIS A 1509-2の7による(各辺が50mm以下のタイルについては、適用しない)	JIS
反り	面反り	JIS A 5209の5.1.4.3による	JIS A 1509-2の8による(役物及び各辺が50mm以下の平物については、適用しない)	JIS
	ねじれ			
	辺反り			
	側反り			
	裏面反り	測定結果を記入	QTM-T01 裏面反りの測定方法の規定による	※
直角性		JIS A 5209の5.1.4.4による	JIS A 1509-2の9による(役物、各辺が50mm以下の正方形の平物及び短辺が50mm以下の長方形の平物については、適用しない)	JIS
裏あし	裏あしの高さ	測定結果を記入	QTM-T02 裏あしの高さの測定方法の規定による	※
吸水率		JIS A 5209の5.1.5による	JIS A 1509-3による	JIS
曲げ破壊荷重(*5)		セメント系下地適合品は、JIS A 5209の5.1.6による 窯業系サイディング下地適合品は、860N以上	JIS A 1509-4による	JIS
耐貫入性		JIS A 5209の5.1.9による	JIS A 1509-8による	JIS
耐凍害性(*1)		JIS A 5209の5.1.10による	JIS A 1509-9による	JIS
耐薬品性	塩化アンモニウム溶液	JIS A 5209の5.1.11による	JIS A 1509-10による	JIS
	塩酸溶液			
	くえん酸溶液			
	水酸化カリウム溶液			
	次亜塩素酸ナトリウム溶液			
台紙	台紙の接着性	JIS A 5209の5.2.3による	JIS A 1509-13の6.2による	JIS
	表張り台紙の剥離性	JIS A 5209の5.2.4による	JIS A 1509-13の6.3による	
環境配慮		「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律(通称グリーン購入法)」に適合すること	左記法律の規定による	※
平物タイルのずれ抵抗性(*4)(*6)		0.5mm以下	QTM-K01 平物タイルのずれ抵抗性試験方法の規定による	※
付着面積(*4)(*2)		タイル裏面に接着剤が均一に60%以上付着していること	QTM-K03 付着面積試験方法の規定による	※

\*1 耐凍害性は、吸水率がI類に該当する場合には、結果の提出を求めない。

\*2 申請時に付着試験結果の写真を添付する。

\*3 馬目地ユニットで、製作寸法の縦と横が同寸法の場合は区別する。(※JIS A 5209では不明確なための注釈)

\*4 以下の(1)~(5)の条件を同時に満たすときは、申請済みの品番の品質データを引用することができる。

(1)引用する品番(以下、引用品番という)が、QTM-K01(平物タイルのずれ抵抗性試験方法)に適合し、Q-CAT申請済みである。

(2)申請する品番の「製造方法」、「裏あし形状」、「ユニットの連結方法」が、引用品番のそれらと同一と見なすことができる。

(3)申請する品番の個々のタイルにおいて、製作寸法での「長さ」と「面積」、及び製作寸法と製作質量での「単位面積質量」の全てが、引用品番の個々のタイルのいずれかのそれら以下である。

なお、ユニットが複数の形状のタイルで構成されている場合には、その全ての形状で上記を満たさなければならない。

(4)申請する品番の製作寸法での「ユニット面積」が、引用品番のそれ以下である。

(5)申請する組合せの接着剤、及び施工方法(くし目条件)が同じである。

\*5 窯業系サイディング下地の場合にも、1/200の層間変形に対するひび割れ防止のための有効な手段が施され、不具合が発生しないことが確認されている場合には、JIS A 5209の5.1.6によることができる。

\*6 組み合わせる接着剤によって、タイルの単位面積あたりの質量が以下の場合には試験を省略することができる。

C1、C2、Y1、Y2の接着剤と組み合わせる場合は、2.9g/c m2以下

C3、Y3の接着剤と組み合わせる場合は、2.0g/c m2以下

注) 基準区分 → 「JIS」: JIS A 5209基準、「※」: Q-CAT独自基準

別表 8 表張り役物ユニットの個別認定基準

検査項目		評価基準		試験方法	基準区分
		個別			
タイルの外観	1個のタイルにおける欠点	JIS A 5209の5.1.1による		JIS A 5209の5.1.1による	JIS
	平物、役物相互間の欠点				
寸法	タイルの長さ及び幅の許容差	JIS A 5209の5.1.4.1による		JIS A 1509-2の5による	JIS
	厚さの許容差				
	ユニットタイルの製作寸法	JIS A 5209の5.2.2による		JIS A 1509-13による	
ばち		JIS A 5209の5.1.4.2による		JIS A 1509-2の7による(各辺が50mm以下のタイルについては、適用しない)	JIS
裏あし	裏あしの高さ	測定結果を記入		QTM-T02 裏あしの高さの測定方法の規定による	※
役物の角度		JIS A 5209の5.1.4.5による		JIS A 1509-2の10による	JIS
吸水率		JIS A 5209の5.1.5による		JIS A 1509-3による	JIS
曲げ破壊荷重(*5)		セメント系下地適合品は、JIS A 5209の5.1.6による 窯業系サイディング下地適合品は、860N以上		JIS A 1509-4による	JIS
耐貫入性		JIS A 5209の5.1.9による		JIS A 1509-8による	JIS
耐凍害性(*1)		JIS A 5209の5.1.10による		JIS A 1509-9による	JIS
耐薬品性	塩化アンモニウム溶液	JIS A 5209の5.1.11による		JIS A 1509-10による	JIS
	塩酸溶液				
	くえん酸溶液				
	水酸化カリウム溶液				
	次亜塩素酸ナトリウム溶液				
台紙	台紙の接着性	JIS A 5209の5.2.3による		JIS A 1509-13の6.2による	JIS
	表張り台紙の剥離性	JIS A 5209の5.2.4による		JIS A 1509-13の6.3による	
環境配慮		「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律(通称グリーン購入法)」に適合すること		左記法律の規定による	※
役物タイルの裏面品質(*4)		接着を妨げる著しい反り、異物の付着、接着剤のはみ出し(接着役物の場合)があってはならない		申請者の定めた確認方法による(*2)	※
役物タイルのずれ抵抗性(*3)(*6)		0.5mm以下		QTM-K02 役物タイルのずれ抵抗性試験方法の規定による	※

\*1 耐凍害性は、吸水率がI類に該当する場合には、結果の提出を求めない。

\*2 各製造者固有の技術に影響を受ける性能のため、Q-CAT統一の試験規格は設定しない。

\*3 以下の(1)~(4)の条件を同時に満たすときは、申請済みの平物品番の品質データによって適合と見なすことができ、試験を省略できる。

(1)引用する平物ユニットタイル品番(以下、引用品番という)が、QTM-K01(平物タイルのずれ抵抗性試験方法)に適合し、Q-CAT申請済みである。

(2)申請する品番の「製造方法」、「裏あし形状」、「ユニットの連結方法」が、引用品番のそれらと同一と見なすことができる。

(3)申請する品番の個々のタイルにおいて、表面(2面で構成される役物タイルの場合はA面(表面積の大きい面))の製作寸法での「長さ」と「面積」が、引用品番の個々の平物タイルのいずれかのそれら以下である。

なお、ユニットが複数の形状のタイルで構成されている場合には、その全ての形状で上記を満たさなければならない。

(4)申請する組合せの接着剤、及び施工方法(くし目条件)が引用品番のそれと同じである。

\*4 役物1の場合は、この検査項目を適用せず、別表7の「裏面反り」を適用する。(平成22年5月1日申請分より適用)

\*5 窯業系サイディング下地の場合にも、1/200の層間変形に対するひび割れ防止のための有効な手段が施され、不具合が発生しないことが確認されている場合には、JIS A 5209の5.1.6によることができる。

\*6 組み合わせる接着剤によって、タイル裏面の単位面積あたりの質量が以下の場合には試験を省略することができる。

C1、C2、Y1、Y2の接着剤と組み合わせる場合は、2.9g/c m2以下

C3、Y3の接着剤と組み合わせる場合は、2.0g/c m2以下

タイル裏面の単位面積あたりの質量は次の式で求める。

(タイル裏面の単位面積あたりの質量) = (役物タイルの重量) / (タイル裏面の面積)

注) 基準区分 → 「JIS」: JIS A 5209基準、「※」: Q-CAT独自基準

注) 役物ユニットに平物タイルを使用した場合は、その平物タイルは別表7に記すタイル単体の検査項目に従う。

別表 9 裏面もしくは側面で連結する平物ユニットタイルの個別認定基準

検査項目		評価基準		試験方法	基準区分
		個別			
タイルの外観	1個のタイルにおける欠点	JIS A 5209の5.1.1による	JIS A 5209の5.1.1による	JIS A 5209の5.1.1による	JIS
	タイル相互間の欠点				
ユニットタイルの外観	1枚のユニットタイルにおける欠点	JIS A 5209の5.2.1による	JIS A 5209の5.2.1による	JIS A 5209の5.2.1による	JIS
	ユニットタイル相互間の欠点				
寸法	タイルの長さ及び幅の許容差	JIS A 5209の5.1.4.1による	JIS A 1509-2の5による	JIS A 1509-2の5による	JIS
	厚さの許容差				
	ユニットタイルの製作寸法(*4)				
ばち		JIS A 5209の5.1.4.2による	JIS A 1509-2の7による(各辺が50mm以下のタイルについては、適用しない)	JIS A 1509-2の7による(各辺が50mm以下のタイルについては、適用しない)	JIS
反り	面反り	JIS A 5209の5.1.4.3による	JIS A 1509-2の8による(役物及び各辺が50mm以下の平物については、適用しない)	JIS A 1509-2の8による(役物及び各辺が50mm以下の平物については、適用しない)	JIS
	ねじれ				
	辺反り				
	側反り				
	裏面反り	測定結果を記入	QTM-T01 裏面反りの測定方法の規定による	※	
直角性		JIS A 5209の5.1.4.4による	JIS A 1509-2の9による(役物、各辺が50mm以下の正方形の平物及び短辺が50mm以下の長方形の平物については、適用しない)	JIS A 1509-2の9による(役物、各辺が50mm以下の正方形の平物及び短辺が50mm以下の長方形の平物については、適用しない)	JIS
裏あし	裏あしの高さ	測定結果を記入	QTM-T02 裏あしの高さの測定方法の規定による	※	
吸水率		JIS A 5209の5.1.5による	JIS A 1509-3による	JIS A 1509-3による	JIS
曲げ破壊荷重(*7)		セメント系下地適合品は、JIS A 5209の5.1.6による 窯業系サイディング下地適合品は、860N以上	JIS A 1509-4による	JIS A 1509-4による	JIS
耐貫入性		JIS A 5209の5.1.9による	JIS A 1509-8による	JIS A 1509-8による	JIS
耐凍害性(*1)		JIS A 5209の5.1.10による	JIS A 1509-9による	JIS A 1509-9による	JIS
耐薬品性	塩化アンモニウム溶液	JIS A 5209の5.1.11による	JIS A 1509-10による	JIS A 1509-10による	JIS
	塩酸溶液				
	くえん酸溶液				
	水酸化カリウム溶液				
	次亜塩素酸ナトリウム溶液				
台紙(*6)	裏連結材の接着性	JIS A 5209の5.2.3による	JIS A 1509-13の6.2による	JIS A 1509-13の6.2による	JIS
	裏連結材の耐水接着性能	JIS A 5209の5.2.5による	JIS A 1509-13の6.4による	JIS A 1509-13の6.4による	
	裏連結材の開口率	JIS A 5209の5.2.6による	JIS A 1509-13の6.5による	JIS A 1509-13の6.5による	
	裏連結材の高温時連結性能	タイルが裏連結材から、はがれ落ちてはいけない	QTM-T03 裏連結材の連結性能試験方法の規定による	QTM-T03 裏連結材の連結性能試験方法の規定による	※
	裏連結材の低温時連結性能	タイルが裏連結材から、はがれ落ちてはいけない			
	裏連結材の耐候性	目地詰めをしなないことにより、変色等で外観品質を著しく損なうものであってはならない	申請者の定めた確認方法による(*2)	申請者の定めた確認方法による(*2)	
	屈曲性	90°折り曲げて連結が保たれていなければならない	QTM-T05 裏連結材の屈曲性試験方法の規定による	QTM-T05 裏連結材の屈曲性試験方法の規定による	
環境配慮		「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律(通称グリーン購入法)」に適合すること	左記法律の規定による	左記法律の規定による	※
平物タイルのずれ抵抗性(*5)(*8)		0.5mm以下	QTM-K01 平物タイルのずれ抵抗性試験方法の規定による	QTM-K01 平物タイルのずれ抵抗性試験方法の規定による	※
付着面積(*5)(*3)(*9)		タイル裏面に接着剤が均一に60%以上付着していること	QTM-K03 付着面積試験方法の規定による	QTM-K03 付着面積試験方法の規定による	※

\*1 耐凍害性は、吸水率がI類に該当する場合には、結果の提出を求めない。  
 \*2 各製造者固有の技術に影響を受ける性能のため、Q-CAT統一の試験規格は設定しない。  
 \*3 申請時に付着試験結果の写真を添付する。  
 \*4 馬目地ユニットで、製作寸法の縦と横が同寸法の場合は区別する。(※JIS A 5209では不明確なための注釈)  
 \*5 以下の(1)~(5)の条件を同時に満たすときは、申請済みの品番の品質データを引用することができる。  
 (1)引用する品番(以下、引用品番という)が、QTM-K01(平物タイルのずれ抵抗性試験方法)に適合し、Q-CAT申請済みである。  
 (2)申請する品番の「製造方法」、「裏あし形状」、「ユニットの連結方法」が、引用品番のそれらと同一と見なすことができる。  
 (3)申請する品番の個々のタイルにおいて、製作寸法での「長さ」と「面積」、及び製作寸法と製作質量での「単位面積質量」の全てが、引用品番の個々のタイルのいずれかのそれら以下である。  
 なお、ユニットが複数の形状のタイルで構成されている場合には、その全ての形状で上記を満たさなければならない。  
 (4)申請する品番の製作寸法での「ユニット面積」が、引用品番のそれ以下である。  
 (5)申請する組合せの接着剤、及び施工方法(くし目条件)が引用品番のそれと同じである。  
 \*6 タイル裏面に付着した裏連結材をタイル裏面に貼る糊も「連結材」とする。  
 \*7 窯業系サイディング下地の場合にも、1/200の層間変形に対するひび割れ防止のための有効な手段が施され、不具合が発生しないことが確認されている場合には、JIS A 5209の5.1.6によることができる。  
 \*8 組み合わせる接着剤によって、タイルの単位面積あたりの質量が以下の場合には試験を省略することができる。  
 C1、C2、Y1、Y2の接着剤と組み合わせる場合は、2.9g/c m2以下  
 C3、Y3の接着剤と組み合わせる場合は、2.0g/c m2以下  
 \*9 認定を受けているユニットタイルで連結方法のみを変更する場合は、過去の申請時の試験結果を用いて付着面積を算出して申請することができる。

注) 基準区分 → 「JIS」: JIS A 5209基準、「※」: Q-CAT独自基準

別表 10 裏面もしくは側面で連結する役物ユニットタイルの個別認定基準

検査項目		評価基準 個別	試験方法
タイルの外観	1個のタイルにおける欠点	JIS A 5209の5.1.1による	JIS A 5209の5.1.1による
	平物、役物相互間の欠点		
寸法	タイルの長さ及び幅の許容差	JIS A 5209の5.1.4.1による	JIS A 1509-2の5による
	厚さの許容差		
	ユニットタイルの製作寸法	JIS A 5209の5.2.2による	JIS A 1509-13による
ばち		JIS A 5209の5.1.4.2による	JIS A 1509-2の7による(各辺が50mm以下のタイルについては、適用しない)
裏あし	裏あしの高さ	測定結果を記入	QTM-T02 裏あしの高さの測定方法の規定による
役物の角度		JIS A 5209の5.1.4.5による	JIS A 1509-2の10による
吸水率		JIS A 5209の5.1.5による	JIS A 1509-3による
曲げ破壊荷重(*6)		セメント系下地適合品は、JIS A 5209の5.1.6による 窯業系サイディング下地適合品は、860N以上	JIS A 1509-4による
耐貫入性		JIS A 5209の5.1.9による	JIS A 1509-8による
耐凍害性(*1)		JIS A 5209の5.1.10による	JIS A 1509-9による
耐薬品性	塩化アンモニウム溶液	JIS A 5209の5.1.11による	JIS A 1509-10による
	塩酸溶液		
	くえん酸溶液		
	水酸化カリウム溶液		
	次亜塩素酸ナトリウム溶液		
台紙(*4)	裏連結材の接着性	JIS A 5209の5.2.3による	JIS A 1509-13の6.2による
	裏連結材の耐水接着性能	JIS A 5209の5.2.5による	JIS A 1509-13の6.4による
	裏連結材の開口率	JIS A 5209の5.2.6による	JIS A 1509-13の6.5による
	裏連結材の高温時連結性能	タイルが裏連結材から、はがれ落ちてはいけない	QTM-T03 裏連結材の連結性能試験方法の規定による
	裏連結材の低温時連結性能	タイルが裏連結材から、はがれ落ちてはいけない	
	裏連結材の耐候性	目地詰めをしないことにより、変色等で外観品質を著しく損なうものであってはならない	申請者の定めた確認方法による(*2)
環境配慮		「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律(通称グリーン購入法)」に適合すること	左記法律の規定による
役物タイルの裏面品質(*5)		接着を妨げる著しい反り、異物の付着、接着剤のはみ出し(接着役物の場合)があってはならない	申請者の定めた確認方法による(*2)
役物タイルのずれ抵抗性(*3)(*7)		0.5mm以下	QTM-K02 役物タイルのずれ抵抗性試験方法の規定による

\*1 耐凍害性は、吸水率がⅠ類に該当する場合には、結果の提出を求めない。

\*2 各製造者固有の技術に影響を受ける性能のため、Q-CAT統一の試験規格は設定しない。

\*3 以下の(1)～(4)の条件を同時に満たすときは、申請済みの平物品番の品質データによって適合と見なすことができ、試験を省略できる。

(1)引用する平物ユニットタイル品番(以下、引用品番という)が、QTM-K01(平物タイルのずれ抵抗性試験方法)に適合し、Q-CAT申請済みである。

(2)申請する品番の「製造方法」、「裏あし形状」、「ユニットの連結方法」が、引用品番のそれらと同一と見なすことができる。

(3)申請する品番の個々のタイルにおいて、表面(2面で構成される役物タイルの場合はA面(表面積の大きい面))の製作寸法での「長さ」と「面積」が、引用品番の個々の平物タイルのいずれかのそれら以下である。

なお、ユニットが複数の形状のタイルで構成されている場合には、その全ての形状で上記を満たさなければならない。

(4)申請する組合せの接着剤、及び施工方法(くじ目条件)が引用品番のそれと同じである。

\*4 タイル裏面に付着した裏連結材をタイル裏面に貼る糊も「連結材」とする。

\*5 役物1の場合は、この検査項目を適用せず、別表9の「裏面反り」を適用する。(平成22年5月1日申請分より適用)

\*6 窯業系サイディング下地の場合にも、1/200の層間変形に対するひび割れ防止のための有効な手段が施され、不具合が発生しないことが確認されている場合には、JIS A 5209の5.1.6によることができる。

\*7 組み合わせる接着剤によって、タイル裏面の単位面積あたりの質量が以下の場合には試験を省略することができる。

C1、C2、Y1、Y2の接着剤と組み合わせる場合は、2.9g/c m2以下

C3、Y3の接着剤と組み合わせる場合は、2.0g/c m2以下

タイル裏面の単位面積あたりの質量は次の式で求める。

(タイル裏面の単位面積あたりの質量) = (役物タイルの重量) / (タイル裏面の面積)

注) 基準区分 → 「JIS」: JIS A 5209基準、「※」: Q-CAT独自基準

注) 役物ユニットに平物タイルを使用した場合は、その平物タイルは別表9に記すタイル単体の検査項目に従う。



別表 11 セメント系下地用接着剤の型式認定基準

検査項目	評価基準			試験方法	基準区分
	C1型	C2型	C3型		
JIS A 5557適合(*2)	JIS A 5557認証品であること			JIS A 5557の規定による	JIS
押出成形セメント板下地に対する接着強さ	標準養生	0.6N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が75%以上		QTM-A1 接着強さ試験方法(セメント系下地用)の規定による	※
	低温硬化養生	0.4N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が50%以上			
	アルカリ温水浸せき処理	0.4N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が50%以上			
	凍結融解処理	0.4N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が50%以上			
	熱劣化処理	0.4N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が50%以上			
ずれ抵抗性(*3)	0.5mm以下			QTM-A2 ずれ抵抗性試験方法(接着剤型式認定用)の規定による	※
耐候性	$\Delta E \leq 6.0$			QTM-A3 耐候性試験方法(接着剤型式認定用)の規定による	※
耐汚染性	接着剤の成分でタイル表面を汚染しないこと			申請者の定めた確認方法による(*1)	※

\*1 各製造者固有の技術に影響を受ける性能のため、Q-CAT統一の試験規格は設定しない。

\*2 JIS A 5557認証品であることは、認証番号の申請によって行う。

\*3 申請時にずれ抵抗性試験の結果の写真を添付する。(試験用タイル全体が写るように)

注) 有機系下地調整塗材と組合せて施工する場合は、別表17の認定基準を評価し申請する。

注) 基準区分 → 「JIS」:JIS A 5557基準、「※」:Q-CAT独自基準

別表 12 窯業系サイディング、ジョイントテープおよび窯業系サイディング用接着剤の組合せの認定基準

検査項目	評価基準			試験方法	基準区分	
	Y1型	Y2型	Y3型			
接着剤	接着強さ:標準養生	0.3N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が75%以上			QTM-A04 接着強さ試験方法(窯業系サイディング下地用)の規定による	※
	接着強さ:低温硬化養生	0.2N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が50%以上				
	接着強さ:温水浸せき処理	0.2N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が50%以上				
	接着強さ:凍結融解処理	0.2N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が50%以上				
	接着強さ:熱劣化処理	0.2N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が50%以上				
	皮膜物性:引張性能	0.4N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、破断時の伸び率が50%以上			QTM-A05 皮膜物性試験方法の規定による	※
	皮膜物性:高温時の温度依存性	0.4N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、破断時の伸び率が50%以上				
	皮膜物性:低温時の温度依存性	0.4N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、破断時の伸び率が50%以上				
	皮膜物性:温水浸せき処理後	0.3N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、破断時の伸び率が40%以上				
	皮膜物性:熱劣化処理後	0.3N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、破断時の伸び率が40%以上			QTM-A06 接着剤の塗継ぎ接着強さ試験方法の規定による	※
	塗継ぎ接着強さ:標準養生	0.3N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が75%以上				
	塗継ぎ接着強さ:温水浸せき処理	0.2N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が50%以上				
	塗継ぎ接着強さ:熱劣化処理	0.2N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が50%以上			QTM-A02 ずれ抵抗性試験方法(窯業系サイディング下地用)の規定による	※
	ずれ抵抗性	0.5mm以下				
	耐候性	ΔE≤6.0				
	耐汚染性	接着剤の成分でタイル表面を汚染しないこと				
貯蔵安定性	質量変化が5%以内、かつ均質で異物が認められないこと					
	JIS A 5557による					
ジョイントテープ	下地との接着性	3.0N/25mm以上			QTM-A08 ジョイントテープの下地との接着性試験方法の規定による	※
	シーリングとの適性	著しい外観変化がないこと			QTM-A09 ジョイントテープと窯業系サイディング用シーリングとの適性を調べる試験方法の規定による	※
壁面性能	加熱散水繰り返し	異常がないこと			夏季の日射、降雨の繰り返しを想定した試験を実施する。試験方法は申請者の定めた確認方法による(*2)	※

\*1 各製造者固有の技術に影響を受ける性能のため、Q-CAT統一の試験規格は設定しない。

\*2 統一された試験装置がないため、Q-CAT統一の試験規格は設定しないが、窯業系サイディングのジョイント部を含むタイル張り試験体とし、加熱温度は60℃以上とする。

注)基準区分 → 「JIS」:JIS A 5557 基準、「※」:Q-CAT 独自基準

注)窯業系サイディング下地は原則として厚さ 14mm 以上且つ NPO 法人住宅外装テクニカルセンター(JTC)製品登録品とする。

別表 13 単体タイルの検査項目(Q-CAT 独自基準)に対する試料の検査基準と合格判定基準

検査項目		対象	抜取個数(n)	合格判定個数(c)
反り	裏面反り	平物	10個	0個
裏あし	裏あしの高さ	平物	10個	0個
		役物	5個	0個
環境配慮		平物・役物	(※法律による)	
役物タイルの裏面品質		役物	(※申請者の基準による)	
平物タイルのずれ抵抗性		平物	3個	0個
役物タイルのずれ抵抗性		役物	6個	0個
付着面積		平物	3個	0個

別表 14 ユニットタイルの検査項目(Q-CAT 独自基準)に対する試料の検査基準と合格判定基準

検査項目		対象	抜取個数(n)	合格判定個数(c)
反り	裏面反り	平物	10個	0個
裏あし	裏あしの高さ	平物	10個	0個
		役物	5個	0個
台紙	裏連結材の高温時連結性能	平物・役物	3枚	0枚
	裏連結材の低温時連結性能	平物・役物	3枚	0枚
	裏連結材の耐候性	平物・役物	(※申請者の基準による)	
	屈曲性	平物	3枚	0枚
環境配慮		平物・役物	(※法律による)	
役物タイルの裏面品質		役物	(※申請者の基準による)	
平物タイルのずれ抵抗性		平物	3枚	0枚
役物タイルのずれ抵抗性		役物	6枚	0枚
付着面積		平物	1枚	0枚

別表 15 接着剤の検査項目に対する試料の検査基準と合格判定基準

検査項目		検査個数(n)	合格判定個数(c)
押出成形セメント板 下地に対する接着 強さ	標準養生	5個	0個
	低温硬化養生	5個	0個
	アルカリ温水浸せき処理	5個	0個
	凍結融解処理	5個	0個
	熱劣化処理	5個	0個
ずれ抵抗性		3個	0個
耐候性		1個	0個
耐汚染性		(※申請者の基準による)	

別表 16 窯業系サイディング、ジョイントテープおよび窯業系サイディング用接着剤の組合せの検査項目に対する資料の検査基準と合格判定基準

検査項目		検査個数(n)	合格判定個数(c)
接着剤	接着強さ:標準養生	5個	0個
	接着強さ:低温硬化養生	5個	0個
	接着強さ:温水浸せき処理	5個	0個
	接着強さ:凍結融解処理	5個	0個
	接着強さ:熱劣化処理	5個	0個
	皮膜物性:引張性能	6個	0個
	皮膜物性:高温時の温度依存性	6個	0個
	皮膜物性:低温時の温度依存性	6個	0個
	皮膜物性:温水浸せき処理後	6個	0個
	皮膜物性:熱劣化処理後	6個	0個
	塗継ぎ接着強さ:標準養生	5個	0個
	塗継ぎ接着強さ:温水浸せき処理	5個	0個
	塗継ぎ接着強さ:熱劣化処理	5個	0個
	ずれ抵抗性	3個	0個
	耐候性	1個	0個
	耐汚染性	(※申請者の基準による)	
ジョイントテープ	下地との接着性	3個	0個
	シーリングとの適性	3個	0個
壁面性能	加熱散水繰り返し	(※申請者の基準による)	

別表 17 有機系下地調整塗材の認定基準 \* 1

検査項目		評価基準		試験方法	基準区分
		個別			
貯蔵安定性				JAI-18 5.3.1による	JAI
付着接着強さ*2	標準養生	0.6N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が75%以上		JAI-18 5.3.3による	JAI
	低温硬化養生	0.4N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が50%以上			
	アルカリ温水浸せき処理	0.4N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が50%以上			
	凍結融解処理	0.4N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が50%以上			
	熱劣化処理	0.4N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が50%以上			
押出成形セメント板下地における付着接着強さ*2	標準養生	0.6N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が75%以上		QTM-A10 による	※
	低温硬化養生	0.4N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が50%以上			
	アルカリ温水浸せき処理	0.4N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が50%以上			
	凍結融解処理	0.4N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が50%以上			
	熱劣化処理	0.4N/mm <sup>2</sup> 以上で、かつ、凝集破壊率が50%以上			
皮膜物性	引張性能	引張強さ		0.6N/mm <sup>2</sup> 以上	
		破断時の伸び		35%以上	
	温度依存性	引張強さ	試験時温度80℃	0.6N/mm <sup>2</sup> 以上	
			試験時温度-20℃	0.6N/mm <sup>2</sup> 以上	
		破断時の伸び	試験時温度80℃	35%以上	
			試験時温度-20℃	35%以上	
	劣化処理後の引張性能	引張強さ	アルカリ温水浸せき処理	0.4N/mm <sup>2</sup> 以上	
			熱劣化処理	0.4N/mm <sup>2</sup> 以上	
		破断時の伸び	アルカリ温水浸せき処理	25%以上	
			熱劣化処理	25%以上	
耐汚染性		有機系下地調整塗材や接着剤の成分でタイル表面を汚染しないこと		申請者の定めた確認方法による(*3)	※
耐熱性		80℃4週間1kgのおもりで安定していなければならない		JAI-18 5.3.5による	JAI
ずれ抵抗性		ずれが生じてはならない		JAI-18 5.3.6による	JAI
可使時間		表示する		JAI-18 5.3.7による	JAI
タックフリータイム		表示する		JAI-18 5.3.8による	JAI
密度		表示する		JAI-18 5.3.9による	JAI

\*1 有機系下地調整塗材メーカーが接着剤との組合せを指定する。

\*2 接着剤を指定して評価する。

\*3 各製造者固有の技術に影響を受ける性能のため、Q-CAT統一の試験規格は設定しない。

注) 基準区分 → 「JAI」: JAI-18 基準、「※」: Q-CAT 独自基準