

ט הכשרות

**มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ลวดเสียบกระดาด**

มอก. 200 — 2536

**สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม ถนนพระรามที่ 6 กรุงเทพฯ 10400
โทรศัพท์ 2461175**

**ประกาศในราชกิจจานุเบกษาฉบับพิเศษ เล่ม 110 ตอนที่ 226
วันที่ 29 ธันวาคม พุทธศักราช 2536**

คณะกรรมการวิชาการคณะที่ 184
มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมลวดเสียบกระดาษ

ประธานกรรมการ	
พันตำรวจเอก พิชัย หิมลสินธุ์	ผู้แทนกองพลอาชีวศึกษา กรมตำรวจ
กรรมการ	
นายเฉลิม หุกบุญมี	ผู้แทนสำนักงานนายกรัฐมนตรี
นางสรณี สุขมาก	ผู้แทนสำนักงานคณะกรรมการข้าราชการพลเรือน
นางระพีพรรณ สรรพอุดม	
นางศิริพร แสนสุข	ผู้แทนกรมวิทยาศาสตร์บริการ
นายกิตติพัฒน์ ภูมิฐาน	ผู้แทนกรมส่งเสริมอุตสาหกรรม
พันเอก เทพพงษ์ ศรีเสาวคนธ์	ผู้แทนกรมพลศึกษา ทหารบก
นางสว่างสุภา สึงหะเนติ	ผู้แทนสถาบันวิจัยวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีแห่งประเทศไทย
นายวีระพล บุญทรพร	ผู้แทนองค์การค้าของคุรุสภา
นางสาวนวิรัตน์ สุวรรณประสิทธิ์	ผู้แทนห้างหุ้นส่วนจำกัด เกษมสุวรรณ
นางสาวปนัดดา สุวรรณประสิทธิ์	
นายวรพงษ์ สุวรรณกิจวัฒน์	
นายสุวัฒน์ จันทร์สวัสดิ์	ผู้แทนบริษัท บานมีอุตสาหกรรม จำกัด
นางกนิษฐ์ มหาภิรมย์	
กรรมการและเลขานุการ	
นางสิริรัตน์ ธรรมปาโล	ผู้แทนสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ลวดเย็บกระดาษ นี้ ได้ประกาศใช้เป็นครั้งแรกตามมาตรฐานเลขที่ มอก.200-2519 ในราชกิจจานุเบกษา เล่ม 94 ตอนที่ 12 วันที่ 15 กุมภาพันธ์ พุทธศักราช 2520

เพื่อให้เหมาะสมกับสภาวการณ์ในปัจจุบัน ประกอบกับครมวาระที่สมควรแก้ไขปรับปรุง จึงได้แก้ไขปรับปรุงโดยยกเลิกมาตรฐานเดิมและกำหนดมาตรฐานนี้ขึ้นใหม่

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้กำหนดขึ้นโดยอาศัยข้อมูลจากผู้ทำ ผู้ใช้ ผลการทดสอบตัวอย่างลวดเย็บกระดาษภายในประเทศ และเอกสารต่อไปนี้เป็นแนวทาง

IS : 5650-1988

Clips, Paper

คณะกรรมการมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมได้พิจารณามาตรฐานนี้แล้ว เห็นสมควรเสนอรัฐมนตรีประกาศตาม มาตรา 15 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ.2511



ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

ฉบับที่ 1956 (พ.ศ. 2536)

ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

พ.ศ. 2511

เรื่อง ยกเลิกและกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

ลวดเสียบกระดาษ

โดยที่เป็นการสมควรปรับปรุงมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ลวดเสียบกระดาษ มาตรฐานเลขที่ มอก.
200-2519

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 15 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511
รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม ออกประกาศยกเลิกประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 254 (พ.ศ.
2519) ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 เรื่อง กำหนดมาตรฐาน
ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ลวดเสียบกระดาษ ลงวันที่ 30 ธันวาคม พ.ศ. 2519 และออกประกาศกำหนดมาตรฐาน
ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ลวดเสียบกระดาษ มาตรฐานเลขที่ มอก. 200-2536 ขึ้นใหม่ ทั้งนี้รายการละเอียดต่อ
ท้ายประกาศนี้

ทั้งนี้ ให้มีผลเมื่อพ้นกำหนด 90 วัน นับแต่วันที่ประกาศในราชกิจจานุเบกษา เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ 17 ธันวาคม พ.ศ. 2536

พลตรี อดิศักดิ์ ขจรประศาสน์

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ลวดเสียบกระดาษ

1. ขอบข่าย

- 1.1 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้กำหนด ชนิดและแบบ ขนาดและเกณฑ์ความคลาดเคลื่อน คุณลักษณะที่ ต้องการ การบรรจุ เครื่องหมายและฉลาก การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน และการทดสอบลวดเสียบ กระดาษ

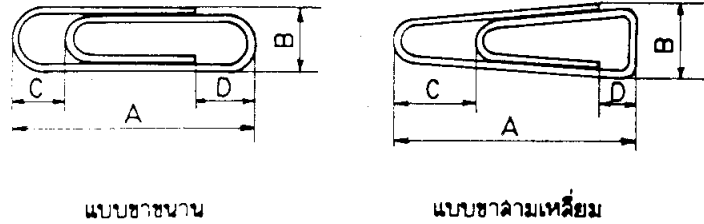
2. บทนิยาม

ความหมายของคำที่ใช้ในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ มีดังต่อไปนี้

- 2.1 ลวดเสียบกระดาษ หมายถึง ผลิตภัณฑ์ที่ทำด้วยลวดเหล็กเคลือบผิว ใช้เสียบกระดาษ โดยขึ้นรูปให้ขา 2 ข้างขนานกันหรือเป็นรูปสามเหลี่ยม (ดูรูปที่ 1) และมีโค้งงอในกระดกขึ้นเพื่อให้เสียบกระดาษได้ง่าย

3. ชนิดและแบบ

- 3.1 ลวดเสียบกระดาษ แบ่งออกเป็น 2 ชนิด คือ
- 3.1.1 ชนิดเคลือบผิวด้วยโลหะ
 - 3.1.2 ชนิดเคลือบผิวด้วยสี
- 3.2 ลวดเสียบกระดาษ แบ่งออกเป็น 2 แบบ คือ
- 3.2.1 แบบขานาน
 - 3.2.2 แบบขานแฉกเหลี่ยม



- A คือ ความยาวของลวดเสียบกระตาศ
- B คือ ความกว้างของลวดเสียบกระตาศ
- C คือ ระยะระหว่างปลายนอกสุดของโค้งวงนอกถึงปลายนอกสุดของโค้งวงใน
- D คือ ระยะจากปลายขาของโค้งวงในถึงปลายนอกสุดของโค้งวงที่อยู่ใกล้

รูปที่ 1 ลวดเสียบกระตาศ
(ข้อ 2.1 และข้อ 5.1.1)

4. ขนาดและเกณฑ์ความคลาดเคลื่อน

4.1 ชื่อขนาด มีค้และเกณฑ์ความคลาดเคลื่อนของลวดเสียบกระตาศ ให้เป็นไปตามตารางที่ 1 การทดสอบให้ทำโดยการวัดด้วยเครื่องส่องขยายที่วัดได้ละเอียดถึง 0.01 มิลลิเมตร หรือเครื่องวัดอื่นที่เทียบเท่า

ตารางที่ 1 ชื่อขนาด มีค้และเกณฑ์ความคลาดเคลื่อนของลวดเสียบกระตาศ
(ข้อ 4.1)

หน่วยเป็นมิลลิเมตร

ชื่อขนาด	เส้นผ่านศูนย์กลาง	A	B		C		D	
			แบบขานาน	แบบขาลามเหลี่ยม	แบบขานาน	แบบขาลามเหลี่ยม	แบบขานาน	แบบขาลามเหลี่ยม
3	0.9 ± 0.05	21 ± 1.0	6 ± 0.5	-	4 ± 0.5	-	3.5 ± 0.5	-
2	0.9 ± 0.05	27 ± 1.0	7 ± 0.5	-	6 ± 1.0	-	5.5 ± 0.5	-
1	1 ± 0.05	32 ± 1.0	8 ± 0.5	9 ± 0.5	7 ± 1.0	9 ± 1.0	7 ± 1.0	4.5 ± 1.0

5. คุณลักษณะที่ต้องการ

5.1 ลักษณะทั่วไป

5.1.1 มีรูปร่างตามแบบในรูปที่ 1 ผิวเรียบ และไม่มีตำหนิใด ๆ เช่น หัก แตก รอยต่อ

5.1.2 ไม่เป็นสนิม

5.1.3 ปลายขาแต่ละข้างอยู่ในระนาบเดียวกันและชิดกับขาของโครงวงที่อยู่ใกล้

การทดสอบให้ทำโดยการตรวจพินิจ

5.2 ความเสียหายต่อกระดาษ

ปลายขาทั้ง 2 ข้างของลวดเสียบกระดาษ ต้องไม่คม และเมื่อใช้งานไม่ทำให้กระดาษมีรอยขีดข่วน ฉีก หรือขาด

การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 9.1

5.3 การคืนตัว

เมื่อทดสอบตามข้อ 9.2 แล้ว ระยะปลายกระดาษก่อนใช้งานและหลังใช้งาน ต้องแตกต่างกันไม่เกินขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางของลวดเสียบกระดาษ

5.4 ความทนทานต่อการกัดกร่อน

เมื่อทดสอบตามข้อ 9.3 แล้ว ต้องไม่เกิดการกัดกร่อน หรือเป็นสนิม

5.5 การติดแน่นของลีส (เฉพาะชนิดเคลือบผิวด้วยลีส)

เมื่อทดสอบตามข้อ 9.4 แล้ว ลีสเคลือบต้องไม่หลุดติดบนกระดาษกรอง

6. การบรรจุ

6.1 ให้บรรจุลวดเสียบกระดาษในกล่องให้เรียบร้อย โดยไม่มีส่วนใดของลวดเสียบกระดาษโผล่อ้าออกนอกกล่อง และขนาดบรรจุของลวดเสียบกระดาษในแต่ละกล่องเป็น 50 อัน และ 100 อัน โดยจะน้อยกว่าค่าที่ระบุที่ฉลากได้ไม่เกินร้อยละ 2

6.2 ให้นำกล่องลวดเสียบกระดาษชนิด แบบ ชื่อขนาด และจำนวนบรรจุเดียวกัน มาห่อรวมกันด้วยวัสดุที่เหมาะสม แล้วบรรจุในกล่องใหญ่ที่สามารถป้องกันความเสียหายที่อาจเกิดขึ้นระหว่างการขนส่ง

7. เครื่องหมายและฉลาก

7.1 ที่กล่องบรรจุลวดเสียบกระดาษทุกกล่อง อย่างน้อยต้องมีเลข อักษร หรือ เครื่องหมายแจ้งรายละเอียดต่อไปนี้ให้เห็นได้ง่าย ชัดเจน

- (1) คำว่า "ลวดเสียบกระดาศ"
 - (2) ชนิด และแบบ
 - (3) ชื่อขนาด
 - (4) จำนวนบรรจุ
 - (5) ชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำ หรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียน หรือชื่อผู้จัดจำหน่าย
- 7.2 ที่กล่องใหญ่ทุกกล่อง อย่างน้อยต้องมีเลข อักษร หรือเครื่องหมายแจ้งรายละเอียดต่อไปนี้ให้เห็นได้ง่าย ชัดเจน
- (1) คำว่า "ลวดเสียบกระดาศ"
 - (2) ชนิด และแบบ
 - (3) ชื่อขนาด
 - (4) จำนวนบรรจุในแต่ละกล่อง
 - (5) จำนวนกล่อง
 - (6) ชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำ หรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียน หรือชื่อผู้จัดจำหน่าย
- 7.3 ในกรณีที่ใช้ภาษาต่างประเทศ ต้องมีความหมายตรงกับภาษาไทยที่กำหนดไว้ข้างต้น
- 7.4 ผู้ทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมที่เป็น ไปตามมาตรฐานนี้ จะแสดง เครื่องหมายมาตรฐานกับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม นั้นได้ ต่อเมื่อได้รับใบอนุญาตจากคณะกรรมการมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมแล้ว

8. การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน

- 8.1 รุ่น ในที่นี้ หมายถึง ลวดเสียบกระดาศชนิด แบบ และชื่อขนาดเดียวกัน ที่มีเครื่องหมายการค้าเดียวกัน ทำจากวัตถุดิบอย่างเดียวกัน โดยกรรมวิธีเดียวกัน ที่ทำหรือส่งมอบหรือซื้อขายในระยะเวลาเดียวกัน
- 8.2 การชักตัวอย่างและการยอมรับ ให้เป็นไปตามแผนการชักตัวอย่างที่กำหนดต่อไปนี้ หรืออาจใช้แผนการชักตัวอย่างอื่นที่เทียบเท่ากันทางวิชาการกับแผนที่กำหนดไว้
 - 8.2.1 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบการบรรจุ และเครื่องหมายและฉลาก
 - 8.2.1.1 ให้ชักตัวอย่างโดยวิธีสุ่มจากรุ่นเดียวกัน ตามจำนวนที่กำหนดในตารางที่ 2 สดมภ์ที่ 2
 - 8.2.1.2 จำนวนตัวอย่างที่ไม่เป็นไปตามข้อ 6. และข้อ 7. ในแต่ละรายการ ต้องไม่เกินเลขจำนวนที่ ยอมรับที่กำหนดในตารางที่ 2 สดมภ์ที่ 3 จึงจะถือว่าลวดเสียบกระดาศรุ่นนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด

ตารางที่ 2 แผนการชักตัวอย่างสำหรับการทดสอบขนาด คุณลักษณะที่ต้องการ
การบรรจุ และเครื่องหมายและฉลาก

(ข้อ 8.2.1 และข้อ 8.2.2)

ขนาดรุ่น กล่อง	การบรรจุ และเครื่องหมายและฉลาก		ขนาด และคุณลักษณะที่ต้องการ	
	ขนาดตัวอย่าง กล่อง	เลขจำนวน ที่ยอมรับ	ขนาดตัวอย่าง อัน	เลขจำนวน ที่ยอมรับ
ไม่เกิน 500	8	1	13	1
501 ถึง 3 200	13	2	20	2
3 201 ถึง 35 000	20	3	32	3
เกิน 35 000	32	5	50	5

8.2.2 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบขนาด และคุณลักษณะที่ต้องการ

8.2.2.1 ให้ใช้ตัวอย่างที่ทดสอบการบรรจุ และเครื่องหมายและฉลากแล้วทุกกล่อง โดยสุ่มตัวอย่างลวด
เสียบกระดาษจากแต่ละกล่องให้มีจำนวนใกล้เคียงกัน แล้วรวมกันให้ได้จำนวนตามที่กำหนด
ในตารางที่ 2 สมบัติที่ 4

8.2.2.2 จำนวนตัวอย่างที่ไม่เป็นไปตามข้อ 4. และข้อ 5. ในแต่ละรายการ ต้องไม่เกินเลขจำนวนที่
ยอมรับที่กำหนดในตารางที่ 2 สมบัติที่ 5 จึงจะถือว่าลวดเสียบกระดาษรุ่นนั้นเป็นไปตามเกณฑ์
ที่กำหนด

8.3 เกณฑ์ตัดสิน

ตัวอย่างลวดเสียบกระดาษต้องเป็นไปตามข้อ 8.2.1.2 และข้อ 8.2.2.2 ทุกข้อ จึงจะถือว่าลวดเสียบ
กระดาษรุ่นนั้นเป็นไปตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้

9. การทดสอบ

9.1 ความเสียหายต่อกระดาษ

9.1.1 อุปกรณ์

กระดาษถ่ายเอกสารที่มีน้ำหนักมาตรฐาน 70 ± 3.5 กรัมต่อตารางเมตร ขนาด A4 จำนวน 3
ชุด แต่ละชุดมีจำนวนแผ่นตามที่กำหนดในตารางที่ 3

ตารางที่ 3 จำนวนแผ่นกระดาษถ่ายเอกสาร

(ข้อ 9.1.1)

ลวดลายกระดาษ ชื่อขนาด	จำนวนกระดาษถ่ายเอกสาร แผ่น		
	ชุดที่ 1	ชุดที่ 2	ชุดที่ 3
3	1	5	10
2	1	10	20
1	1	10	25

9.1.2 วิธีทดสอบ

9.1.2.1 ให้ทดสอบลวดลายกระดาษตัวอย่างตามที่กำหนดต่อไปนี้กับกระดาษถ่ายเอกสาร 3 ชุด โดยเริ่มต้นที่ชุดที่ 1 แล้วเรียงตามลำดับจนครบ 3 ชุด

9.1.2.2 เสียบลวดลายกระดาษตัวอย่างแต่ละอัน ไปตามด้านยาว และให้ตั้งฉากกับด้านกว้างของกระดาษถ่ายเอกสาร ชุดที่ 1 โดยเสียบให้สุดความยาวของลวดลายกระดาษตัวอย่าง และไม่ให้ทำให้กระดาษถ่ายเอกสารยับ ให้ปลายกระดาษของโค้งวงในอยู่ด้านบนของกระดาษถ่ายเอกสาร ใช้นิ้วหัวแม่มือกดลงบนโค้งวงใน และใช้นิ้วชี้รองรับใต้กระดาษถ่ายเอกสาร แล้วค่อย ๆ เลื่อนลวดลายกระดาษตัวอย่างออกตามแนวเค็มด้วยแรงกดทั้ง 2 นิ้วเท่ากัน ตรวจสอบนิมิตกระดาษถ่ายเอกสาร

9.1.2.3 นำลวดลายกระดาษตัวอย่างจากข้อ 9.1.2.2 ไปเสียบกระดาษถ่ายเอกสารชุดที่ 2 และชุดที่ 3 ตามลำดับ โดยปฏิบัติเช่นเดียวกับข้อ 9.1.2.2

9.1.3 การรายงานผล

ให้รายงานว่ากระดาษถ่ายเอกสารแต่ละชุดมีรอยขีดข่วน นึก ซาก หรือไม่

9.2 การคืนตัว

9.2.1 เครื่องมือและอุปกรณ์

9.2.1.1 ไมโครมิเตอร์และเวอร์เนียร์แคลิเปอร์สที่วัดได้ละเอียดถึงทศนิยม 2 ตำแหน่ง หรือเครื่องวัดอื่นที่มีสมบัติเทียบเท่า

9.2.1.2 กระดาษถ่ายเอกสาร ที่มีน้ำหนักมาตรฐานประมาณ 70 กรัมต่อตารางเมตร ขนาด A4

9.2.2 วิธีทดสอบ

9.2.2.1 นำกระดาษถ่ายเอกสารมาวางซ้อนกันเป็นปึกให้มีความหนาตามที่กำหนดในตารางที่ 4 วัดความหนาของปึกกระดาษถ่ายเอกสารโดยใช้ลวดเสียบกระดาษตัวอย่าง 2 ตัว เสียบที่ปึกกระดาษถ่ายเอกสารให้ห่างกันประมาณ 50 มิลลิเมตร แล้วใช้ไมโครมิเตอร์วัดความหนาของปึกกระดาษถ่ายเอกสารที่ตำแหน่งระหว่างลวดเสียบกระดาษตัวอย่าง เมื่อได้ความหนาตามต้องการแล้วให้ดึงลวดเสียบกระดาษตัวอย่างออก

ตารางที่ 4 ความหนาของปึกกระดาษถ่ายเอกสาร

(ข้อ 9.2.2.1)

ชื่อขนาด	ความหนาของปึกกระดาษถ่ายเอกสาร มิลลิเมตร
3	1.5 ± 0.2
2	2.0 ± 0.2
1	2.5 ± 0.2

9.2.2.2 วัดระยะปลายกระดูกของลวดเสียบกระดาษตัวอย่างก่อนใช้งาน (H1) ดังรูปที่ 2 แล้วนำไปเสียบปึกกระดาษถ่ายเอกสาร (ข้อ 9.2.2.1) ทิ้งไว้เป็นเวลาประมาณ 24 ชั่วโมง ดึงลวดเสียบกระดาษตัวอย่างออก แล้ววัดระยะปลายกระดูกของลวดเสียบกระดาษตัวอย่างหลังใช้งาน (H2) ดังรูปที่ 3

9.2.3 การรายงานผล

ให้รายงานผลค่าระหว่าง ระยะปลายกระดูกของลวดเสียบกระดาษตัวอย่างหลังใช้งาน กับก่อนใช้งาน ให้ละเอียดถึงทศนิยม 2 ตำแหน่ง



รูปที่ 2 ระยะปลายกระดูกก่อนใช้งาน (H1)



รูปที่ 3 ระยะปลายกระดกหลังใช้งาน (H2)
(ข้อ 9.2.2.2)

9.3 ความทนทานต่อการกัดกร่อน

9.3.1 อุปกรณ์

9.3.1.1 กระจกถ่ายเอกสาร ที่มีน้ำหนักมาตรฐาน ประมาณ 70 กรัมต่อตารางเมตร ขนาดประมาณ 75 มิลลิเมตร x 75 มิลลิเมตร

9.3.1.2 เคชีกเคเตอร์ ที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางของริงมิ่งพอร์ซเลนประมาณ 150 มิลลิเมตร

9.3.2 สารเคมี

9.3.2.1 มีเนอริลสปิริต

9.3.2.2 สารละลายโซเดียมคลอไรด์ 5 กรัมต่อน้ำ 100 ลูกบาศก์เซนติเมตร

9.3.3 วิธีทดสอบ

9.3.3.1 แช่หลอดเสียบกระจกตัวอย่างในมีเนอริลสปิริตเพื่อล้างความสกปรก หรือน้ำมันที่ผิวหลอดเสียบกระจกตัวอย่างออกให้หมด

9.3.3.2 เสียบหลอดเสียบกระจกตัวอย่างบนกระจกถ่ายเอกสารแต่ละแผ่นให้สุดความยาวของขา แผ่นละไม่เกิน 5 ตัว แล้วนำไปวางบนริงมิ่งพอร์ซเลนในเคชีกเคเตอร์ที่บรรจุสารละลายโซเดียมคลอไรด์ประมาณ 400 ลูกบาศก์เซนติเมตร ปิดฝาเคชีกเคเตอร์ ตั้งทิ้งไว้เป็นเวลา 24 ชั่วโมง แล้วนำออกมาตรวจพินิจ

9.3.4 การรายงานผล

ให้รายงานว่าหลอดเสียบกระจกตัวอย่างเกิดการกัดกร่อน หรือเป็นสนิมหรือไม่

9.4 การติดแน่นของลึ (เฉพาะชนิดเคลือบผิวด้วยลึ)

9.4.1 อุปกรณ์

9.4.1.1 กระจกกรองวัดแมนเบอร์ 50

9.4.1.2 ภาชนะที่มีฝาปิดได้สนิท

9.4.2 วิธีทดสอบ

9.4.2.1 เติบลวดเสียบกระตาศหัวอย่างห้ริมกระตาศกรอง ให้ปลายขาของโค้งวงนอกเข้าไปในกระตาศกรองยาวประมาณ 3 ใน 4 ของขา เพื่อไม่ให้ปลายขาของโค้งวงนอกสัมผัสกระตาศกรอง

9.4.2.2 ทนน้ำกลั่นลงบนกระตาศกรองให้ขึ้น แล้วนำไปใส่ในภาชนะ ปิดฝาให้เรียบร้อย แล้วทิ้งไว้ที่อุณหภูมิ 27 ± 2.0 องศาเซลเซียส เป็นเวลา 5 ชั่วโมง

9.4.2.3 นำกระตาศกรองออกจากภาชนะ ทิ้งลวดเสียบกระตาศหัวอย่างออกจากกระตาศกรอง แล้วตรวจพิณิจกระตาศกรอง

9.4.3 การรายงานผล

ให้รายงานว่ามีผลการหลุดลอกของสี เคลือบติดบนกระตาศกรองหรือไม่