厚さ（㎜）	時間（秒）
0.5以下	15^{+1}_{0}
0.5を超え1.0以下	20^{+1}_{0}
1.0を超え1.5以下	25^{+1}_{0}
1.5を超え2.0以下	35^{+1}_{0}
2.0を超え2.5以下	45^{+1}_{0}
2.5を超え3.0以下	55^{+1}_{0}
3.0を超え3.5以下	65^{+1}_{0}
3.5を超え4.0以下	75^{+1}_{0}
4.0を超え4.5以下	85^{+1}_{0}
4.5を超え5.0以下	130^{+1}_{0}
5.0を超え5.5以下	200^{+1}_{0}
5.5を超え6.0以下	300^{+1}_{0}
6.0を超え6.5以下	500^{+1}_{0}

（備考）　厚さは、管軸を含む平面で切つた断面の管壁を構成する試料の厚さを３箇所以上で測つた値の平均値とする。

⑵　基準

イ　炎によつて試料に着火しない場合、その試料は適合とする。

ロ　試料が燃焼するか、燃焼せず溶けてなくなつた場合、燃焼が止まつた後、及び試料を⑴ホに従つてふいた後、上側クランプの下端から50㎜以内、及び下側クランプの上端から50㎜以内に燃焼又は炭化の形跡がなければ、その試料は適合とする。

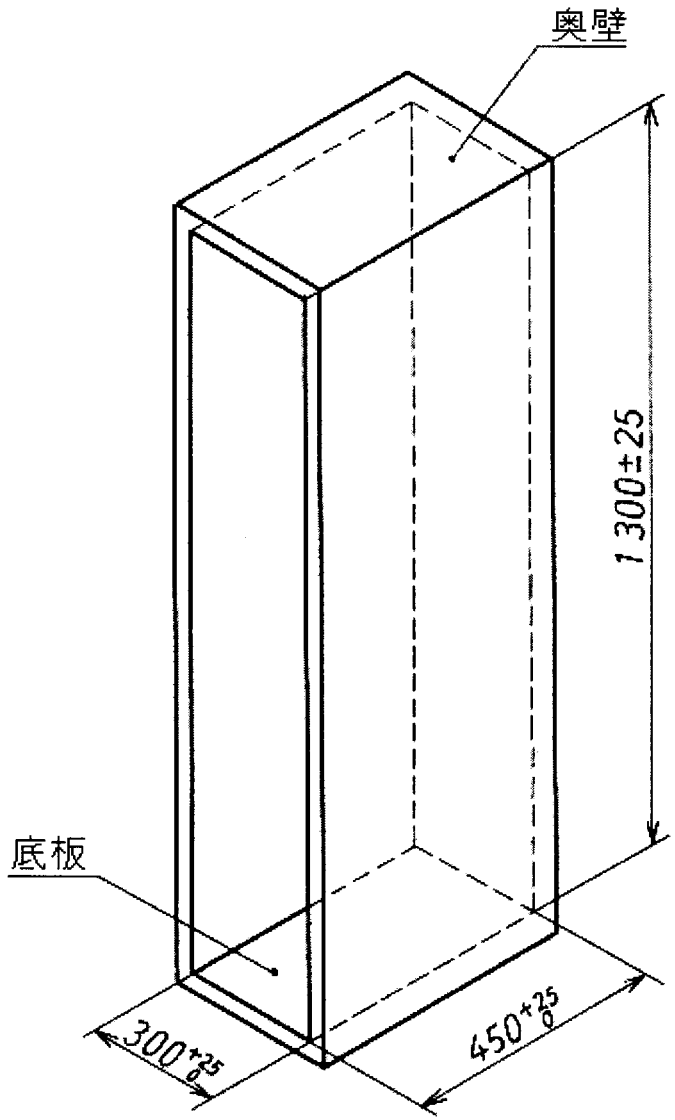
ハ　試料が燃焼した場合、もし、炎を除去した後、30秒経過しても燃焼が継続していれば、試料は不適合とする。

ニ　ティシュペーパーに着火した場合は、試料は不適合とする。

ホ　試料のバーナーより下の部分については、試料自体が燃焼せず、また、炭化していなければ、内面又は外面に溶融物が存在していても不適合とはしない。

図１

単位　mm



（備考）１　材質は金属とする。

２　寸法はすべて内側寸法を示す。

３　この図は、寸法を除いてデザインは自由とする。