合成樹脂	「合成樹脂」の用語にその合成樹脂の種類を示す用語を括弧書きで付記したもの
ニトロセルロース	ニトロセルロース
顔料	顔料
染料	染料
有機溶剤	有機溶剤
防カビ剤	防カビ剤
水	水

（四）　用途の表示に際しては、塗料による塗装に適するものの名称を示した用途を適切に表示すること。

（五）　正味量の表示に際しては、計量法（平成四年法律第五十一号）第十二条（特定商品の計量）及び第十三条（密封をした特定商品に係る特定物象量の表記）に規定する特定物象量の表記に準ずるものとする。この場合の単位は、計量法に基づく法定計量単位のうちのキログラム単位、グラム単位、リットル単位又はミリリットル単位によるものとする。

（六）　塗り面積の表示に際しては、当該塗料の容量で標準的な塗装をする場合における塗装が可能なおおよその面積を平方メートル単位又は平方センチメートル単位で表示することとし、その場合における塗り回数を括弧書きで付記すること。

（七）　使用方法の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示すること。ただし、該当する事項がない場合にはこの限りではない。

イ　塗る面のゴミ、油分、さび、かび、ワックス等を取る旨。

ロ　使用するときは、容器の蓋に手を添えて開け、塗料を底から十分にかき混ぜる旨（エアゾール式のものを除く。以下ニまでにおいて同じ。）。

ハ　塗料の粘度が高く塗りにくいときは、塗料用希釈剤（使用すべき塗料用希釈剤の種類の名称を表示すること。）で少し薄める旨。ただし、水性の塗料については水で薄める旨。

ニ　五度以下のときは、塗らない旨（水性の塗料に限る。）。

ホ　使用するときには、容器を十分に振り、よく混ぜる旨（エアゾール式のものに限る。以下チまでにおいて同じ。）。

ヘ　塗料を吹きつけるとき、塗る面と噴出口との間は、〇～〇センチメートル（適正な数字を表示すること。）の間隔をとる旨。

ト　一度に厚塗りをしないで、塗る面と平行に移動しながら、やや薄めにまんべんなく二回から三回くらい塗り重ねる旨。

チ　使用後は、噴出口が詰まらないよう、容器を逆さにして二秒程度空吹きし、噴出口をよく拭いてから蓋をする旨。

（八）　用具の手入れ方法の表示に際しては、当該塗料の洗浄に適する手入れ方法を適正に表示することとし、その手入れ方法において使用すべき塗料用希釈剤の種類の名称を表示すること（エアゾール式のものを除く。）。

（九）　取扱い上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示すること。ただし、該当する事項がない場合にはこの限りではない。

イ　子供の手が届かないところに保存し、誤飲、誤食をしないよう注意する旨。

ロ　有機溶剤が含まれているので、塗装中、乾燥中ともに換気を良くする旨（有機溶剤を含有するものに限る。）。

ハ　火気のあるところでは塗らない旨。

ニ　残った塗料は、蓋をし、直射日光を避けて保存する旨（有機溶剤を含有するものに限る。）。

ホ　残った塗料は、蓋をし、直射日光やマイナス五度以下の場所を避けて保存する旨（水性の塗料に限る。）。

ヘ　塗料を吹きつけるときは、人や物にかからないよう注意する旨（エアゾール式のものに限る。）。

（十）　表示には、表示した者の氏名又は名称及び住所又は電話番号を付記すること。

（十一）　表示は、最小販売単位ごとに、その容器又は包装等消費者の見やすい箇所に本体から容易に離れない方法で分かりやすく記載してすること。

五　サングラス

（一）　品名の表示に際しては、次の表一の上欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の下欄に掲げる品名を示す用語を用いて表示すること。この場合において、偏光度、偏光軸、平行度及び屈折力については、それぞれ表二に定める試験方法によるものとする。

表一

区分	品名
屈折力がいかなる経線においてもマイナス〇・一二五ディオプトリから〇・一二五ディオプトリまでの範囲内であり、かつ、任意のいかなる二経線間の屈折力の差が〇・一二五ディオプトリ以下であって、平行度が〇・一六六プリズムディオプトリ以下のもの	サングラス
サングラスの項に掲げる区分に該当するもののうち、次のイ及びロに該当するもの イ　偏光度が九十パーセント以上であるもの ロ　偏光軸のずれが十五度以下であるもの	偏光サングラス
前各項上欄に掲げる区分以外のもの	ファッション用グラス

表二

項目	試験方法
偏光度	偏光レンズにあっては、日本工業規格T八一四一（遮光保護具）の九・一f）「遮光能力試験」で定める方法により、可視光線の平行位組合せ透過率及び直交位組合せ透過率とを測定し、次の式により計算すること。 $偏光度=\sqrt{\frac{平行位組合せ透過率-直交位組合せ透過率}{平行位組合せ透過率+直交位組合せ透過率}}\times 100$
偏光軸	偏光めがねにあっては、各々の玉の偏光軸と水平（偏光軸を鉛直に用いたものにあっては、鉛直）方向とのなす角度を測定すること。
平行度	日本工業規格T八一四七（保護めがね）の八・一b）「光学的性質」で定める方法により、レンズメータ、オートコリメータ等を用いて測定すること。ただし、着用時を想定した特別な設計のものにあっては着用時を想定した測定方法により、レンズメータ、望遠鏡、オートコリメータ等を用いて測定すること。
屈折力	日本工業規格T八一四七（保護めがね）の八・一b）「光学的性質」で定める方法により、レンズメータ、望遠鏡、オートコリメータ等を用いて測定すること。

（二）　レンズの材質の表示に際しては、当該サングラスに使用されているレンズの材質の種類に応じ、それぞれ「ガラス」又は「プラスチック」の用語を用いて表示すること。また、レンズを研磨したもの、レンズを強化したもの又はレンズの表面をコーティングしたものについては、レンズの材質の種類を示す用語の次に括弧を付してそれぞれその旨を付記すること。