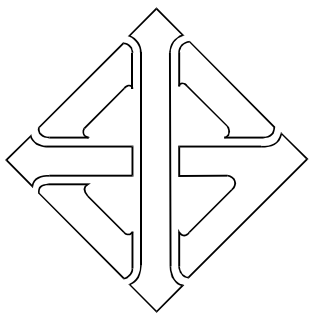




มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

THAI INDUSTRIAL STANDARD

มอก. 2259 – 2549

สีไมเคเชียสไอร้อนอนอกไซด์

MICACEOUS IRON OXIDE PAINT

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

กระทรวงอุตสาหกรรม

ICS 87.040

ISBN 974-1508-24-7

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม สีไมเคเซียสไอร้อนอนออกไซด์

มอก. 2259 — 2549

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม ถนนพระรามที่ 6 กรุงเทพฯ 10400
โทรศัพท์ 0 2202 3300

ประกาศในราชกิจจานุเบกษา ฉบับประกาศและงานทั่วไป เล่ม 123 ตอนที่ 31ง
วันที่ 23 มีนาคม พุทธศักราช 2549

คณะกรรมการวิชาการคณะที่ 888
มาตรฐานสีไมเคเซียสไอร้อนอกไซด์

ประธานกรรมการ

นายวีระพันธ์ อุปถัมภ์กุล

กรมโยธาธิการและผังเมือง

กรรมการ

นางสาวนิษฐ พานชวงค์

กรมวิทยาศาสตร์บริการ

นางสาววีรณัฐ มีสุข

สถาบันวิจัยวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีแห่งประเทศไทย

นายวัชรพันธ์ แสงห้าว

การทางพิเศษแห่งประเทศไทย

นายพจน์ อังวัฒนพานิช

การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย

นายจิณณรงค์ อัสวเรืองชัย

บริษัท สีไทยกันไซเพ้นท์ จำกัด

นายปิยวัฒน์ รัตนสุภา

บริษัท โจตันไทย จำกัด

-

บริษัท ชินแคลร์เพนท์ (ประเทศไทย) จำกัด

กรรมการและเลขานุการ

นางโชติกา เขียวศีลสุทธิ

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

ปัจจุบันมีการทำและใช้สีไมเคเซียสไอร้อนอกออกไซด์ เป็นสีรองพื้นหรือสีชั้นกลางในงานโครงสร้างเหล็ก ใช้ทาหรือพ่นทับบนสีรองพื้นที่แห้งและสะอาด หรือพื้นผิวเหล็กที่ผ่านการพ่นทรายขัดทำความสะอาด เพื่อป้องกันการกัดกร่อน ดังนั้น เพื่อเป็นการส่งเสริมและยกระดับคุณภาพผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมประเภทนี้ จึงกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมสีไมเคเซียสไอร้อนอกออกไซด์ ขึ้น

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ กำหนดขึ้นโดยใช้เอกสารต่อไปนี้เป็นแนวทาง

JIS K 5554-1991	Phenolic resin type Micaceous Iron Oxide paint
JIS K 5555-1991	Epoxy resin Micaceous Iron Oxide paint
ASTM B 117-03	Standard Practice for Operating Salt Spray (Fog) Apparatus
JIS K 5407-1990	Testing methods for paint components
ISO 8501-1 : 1988	Preparating of steel substrates before application of paints and related products–Visual assessment of surface cleanliness–Part 1 : Rust grades and preparation grades of uncoated steel substrates and of steel substrates after overall removal of previous coatings
มอก.285	มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมวิธีทดสอบสี วาร์นิชและวัสดุที่เกี่ยวข้อง
เล่ม 1-2521	การชักตัวอย่าง
เล่ม 2-2521	การตรวจและการเตรียมตัวอย่างเพื่อทดสอบ
เล่ม 3-2521	แผ่นทดสอบและการเตรียม
เล่ม 4-2521	การเคลือบ
เล่ม 5-2521	การหาความหนาของฟิล์ม
เล่ม 6-2524	การหาสารที่ระเหยและสารที่ไม่ระเหย
เล่ม 8-2524	การหาความละเอียด
เล่ม 10-2524	การทดสอบระยะเวลาเมื่อแห้งแข็ง
เล่ม 11-2524	ภาวะในภาชนะบรรจุ
เล่ม 19-2524	ความทนทานต่อการตัดโค้ง
เล่ม 24-2524	สมบัติในการใช้งาน
เล่ม 47-2540	การกริดเป็นตาราง

คณะกรรมการมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมได้พิจารณามาตรฐานนี้แล้ว เห็นสมควรเสนอรัฐมนตรีประกาศตาม มาตรา 15 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511



ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

ฉบับที่ 3461 (พ.ศ. 2548)

ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

พ.ศ. 2511

เรื่อง กำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

สีไมเคเซียสไอร้อนออกไซด์

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 15 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรมออกประกาศกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม สีไมเคเซียสไอร้อนออกไซด์ มาตรฐานเลขที่ มอก. 2259-2549 ไว้ ดังมีรายการละเอียดต่อท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ 29 ธันวาคม พ.ศ. 2548

นายสุริยะ จึงรุ่งเรืองกิจ

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

สีไมเคเชียสไอร้อนออกไซด์

1. ขอบข่าย

- 1.1 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ครอบคลุมสีไมเคเชียสไอร้อนออกไซด์ที่เป็นเรซินสังเคราะห์ ซึ่งแห้งโดยตัวทำละลายระเหยไปหรือโดยการทำปฏิกิริยาเคมี

2. บทนิยาม

ความหมายของคำที่ใช้ในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม มีดังต่อไปนี้

- 2.1 สีไมเคเชียสไอร้อนออกไซด์ (Micaceous Iron Oxide, MIO หรือ specular hematite) ซึ่งต่อไปในมาตรฐานนี้จะเรียกว่า “สีไมเคเชียส” หมายถึง สีไมเคเชียสที่มีผงสีไอร้อนออกไซด์ที่มีอนุภาคเป็นแผ่นบาง ๆ (lamellar) เหมาะสำหรับนำไปใช้เคลือบโครงสร้างเหล็กเพื่อป้องกันการกัดกร่อน มีทั้งแบบผสมเสร็จและแบบแยกส่วนผสมสำหรับแบบแยกส่วนผสม สีนําสี และสารเติมแต่งที่ผสมอยู่ด้วยกัน เรียกว่า ส่วนผสมหลัก
- 2.2 สีฟีนอลิกเรซินไมเคเชียสไอร้อนออกไซด์ หมายถึง สีไมเคเชียสที่มีสารยึดเป็นฟีนอลิกเรซินผสมกับไมเคเชียสไอร้อนออกไซด์เป็นส่วนผสมหลัก
- 2.3 สีอีพอกซีเรซินไมเคเชียสไอร้อนออกไซด์ หมายถึง สีไมเคเชียสที่มีสารยึดเป็นอีพอกซีเรซินผสมกับไมเคเชียสไอร้อนออกไซด์เป็นส่วนผสมหลัก

3. ประเภท

- 3.1 สีไมเคเชียส แบ่งออกเป็น 2 ประเภท คือ
- 3.1.1 ประเภท 1 สีฟีนอลิกเรซินไมเคเชียสไอร้อนออกไซด์
- 3.1.2 ประเภท 2 สีอีพอกซีเรซินไมเคเชียสไอร้อนออกไซด์

4. ส่วนประกอบ

- 4.1 สีไมเคเชียสประกอบด้วย
- 4.1.1 ผงสี เป็นผงสีไมเคเชียสไอร้อนออกไซด์ (crystalline Fe_2O_3)
- 4.1.2 สีนําสี เป็นฟีนอลิกเรซิน (กรณีประเภท 1) หรืออีพอกซีเรซิน (กรณีประเภท 2)
- 4.1.3 สารเติมแต่ง เช่น สารช่วยแห้ง สารควบคุมระยะคงสภาพหลังผสม

5. คุณลักษณะที่ต้องการ

5.1 คุณลักษณะทางปริมาณ

สีไมเคเซียส ต้องมีคุณลักษณะทางปริมาณเป็นไปตามตารางที่ 1

ตารางที่ 1 คุณลักษณะทางปริมาณ
(ข้อ 5.1)

รายการ ที่	คุณลักษณะ	เกณฑ์ที่กำหนด		วิธีทดสอบ ตาม
		ประเภท 1	ประเภท 2	
1	สารที่ไม่ระเหย ร้อยละ ไม่น้อยกว่า	73	65	มอก.285 เล่ม 6
2	ความละเอียด ไมโครเมตร ไม่เกิน	80		มอก.285 เล่ม 8
3	ระยะเวลาการแห้งแข็ง ชั่วโมง ไม่เกิน	8	16	มอก.285 เล่ม 10
4	สารที่ไม่ละลายในตัวทำละลาย ร้อยละ	50 ถึง 67		JIS K 5407
5	ฟีนอลิกเรซิน	ต้องมี	-	JIS K 5407
6	อีพอกซีเรซิน	-	ต้องมี	JIS K 5407
7	ไมเคเซียสไอร้อนอนอกไซด์	ต้องมี		JIS K 5407

5.2 คุณลักษณะทางคุณภาพ

5.2.1 ภาวะในภาชนะบรรจุ (เฉพาะแบบผสมเสร็จ)

เมื่อเปิดฝาภาชนะบรรจุครั้งแรกสีไมเคเซียสต้องไม่มีฝาลอยอยู่ที่ผิวหน้า และไม่นอนกันมากเกินไป
คนให้เข้าเป็นเนื้อเดียวกันได้ง่าย ไม่รวมตัวกันเป็นก้อน ไม่นอนกันแข็ง ไม่แยกชั้น และไม่มีสิ่งแปลกปลอม
การทดสอบให้ปฏิบัติตาม มอก.285 เล่ม 11

5.2.2 ความสามารถในการผสม (เฉพาะแบบแยกส่วนผสม)

ผสมสีไมเคเซียสทั้ง 2 ส่วนตามคำแนะนำของผู้ทำ ส่วนประกอบต่างๆ ต้องผสมได้ง่าย และเมื่อผสมแล้วต้อง
เป็นเนื้อเดียวกัน ไม่เป็นวุ้น ไม่เป็นวุ้นเหนียว ไม่เป็นลิ่ม และไม่เป็นก้อน
การทดสอบให้ทำโดยการตรวจพินิจ

5.2.3 ระยะเวลาสภาพหลังผสม (เฉพาะแบบแยกส่วนผสม)

เมื่อทดสอบตามข้อ 9.2 ระยะเวลาสภาพหลังผสมต้องไม่น้อยกว่า 5 ชั่วโมง โดยสีที่ผสมแล้วต้องอยู่ในสภาพ
ที่ใช้งานได้

5.2.4 สมบัติในการใช้งาน

5.2.4.1 การทาด้วยแปรง

สีผสมเสร็จหรือสีที่ผสมตามคำแนะนำของผู้ทำแล้ว ต้องทาด้วยแปรงได้ง่าย फिल्मสีที่แห้งแล้ว ต้องเรียบ ไม่ปรากฏรอยแปรง ปราศจากการย้อย (sagging) รอยไหล (runs)

5.2.4.2 การพ่น

สีผสมเสร็จหรือสีที่ผสมตามคำแนะนำของผู้ทำแล้ว ต้องพ่นได้สะดวกไม่ย้อย फिल्मสีที่แห้งแล้วต้องเรียบ ปราศจากรอยย่น รอยทาง (streaking)

การทดสอบให้ปฏิบัติตาม มอก.285 เล่ม 24 โดยใช้แผ่นเหล็กหรือแผ่นเหล็กเคลือบดีบุกเป็นแผ่นทดสอบ และไม่ต้องทาสีรองพื้น

5.2.5 ความต้านการย้อย

เมื่อทดสอบตามข้อ 9.3 แล้ว फिल्मของสีต้องไม่มีการย้อย และรอยไหล

5.2.6 สมบัติการเคลือบทับ

เมื่อเคลือบสีทับพื้นผิวที่เคลือบสีไว้ครั้งหนึ่งแล้ว เมื่อ 24 ชั่วโมงก่อน ปลอย फिल्मสีให้แห้งที่อุณหภูมิห้อง फिल्मสีไมเคเซียสที่เคลือบทับต้องปราศจากการดึงตัวและรอยย่น

การทดสอบให้ทำโดยการตรวจพินิจ

5.2.7 ความทนทานต่อการตัดโค้ง

เมื่อทดสอบตามข้อ 9.4 แล้ว फिल्मของสี ต้องทนต่อการตัดโค้งรอบแกนทรงกระบอกขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 10 มิลลิเมตร ได้โดยไม่แตกหรือหลุดล่อน และยังคงติดแน่นกับแผ่นทดสอบ

5.2.8 ความติดแน่น

เมื่อทดสอบตามข้อ 9.5 แล้ว ผลการทดสอบยอมรับได้ไม่เกินระดับ 1 (ผิวเคลือบหลุดลอกเล็กน้อยที่ตำแหน่งเส้นตัดกัน การหลุดลอกไม่เกินร้อยละ 5 ของพื้นที่ตาราง)

5.2.9 ความทนละอองน้ำเกลือ

เมื่อทดสอบตามข้อ 9.6 แล้ว फिल्मของสีต้องไม่พอง ไม่ย่น ไม่แตก ไม่หลุดล่อน และบริเวณที่เกิดสนิมต้องกระจายไปไม่เกิน 1.5 มิลลิเมตร รอบเส้นที่กรีดไว้

6. การบรรจุ

- 6.1 ให้บรรจุสีไมเคเซียสในภาชนะบรรจุที่สะอาด แห้ง และปิดได้สนิท
- 6.2 สำหรับแบบแยกส่วนผสม ให้แยกบรรจุส่วนผสมหลัก และสารช่วยแข็ง แต่ละส่วนให้มีปริมาณพอดีกับสัดส่วนการผสมตามคำแนะนำของผู้ทำ
- 6.3 หากมิได้กำหนดไว้เป็นอย่างอื่น ให้ขนาดบรรจุของสีไมเคเซียสในแต่ละภาชนะบรรจุเป็น 1 ลูกบาศก์เดซิเมตร 4 ลูกบาศก์เดซิเมตร หรือ 20 ลูกบาศก์เดซิเมตร และต้องไม่น้อยกว่าที่ระบุไว้ที่ฉลาก

7. เครื่องหมายและฉลาก

- 7.1 ที่ภาชนะบรรจุสีไมเคเซียสแต่ละส่วนทุกหน่วย อย่างน้อยต้องมีเลข อักษร หรือเครื่องหมายแจ้งรายละเอียดต่อไปให้เห็นได้ง่าย ชัดเจน
- (1) ชื่อผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานนี้ หรือชื่ออื่นที่สื่อความหมายว่าเป็นไปตามมาตรฐานนี้
 - (2) ประเภท
 - (3) เฉพาะแบบแยกส่วนผสมให้ระบุคำว่า “ส่วนผสมหลัก” หรือ “สารช่วยแข็ง”
 - (4) ปริมาตรสุทธิ เป็นลูกบาศก์เดซิเมตร
 - (5) เดือนปีที่ทำ และเดือนปีที่หมดอายุ
 - (6) รหัสรุ่นที่ทำ
 - (7) คำแนะนำเกี่ยวกับวิธีใช้ อัตราส่วนการผสม (เฉพาะแบบแยกส่วนผสม) รวมทั้งระยะคงสภาพหลังผสม
 - (8) คำเตือนหรือสัญลักษณ์เกี่ยวกับอันตรายที่อาจเกิดขึ้น เช่น ไวไฟ ระคายเคืองต่อผิวหนัง
 - (9) ชื่อผู้ทำ หรือโรงงานที่ทำ พร้อมสถานที่ตั้ง หรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียน
- ในกรณีที่ใช้ภาษาต่างประเทศ ต้องมีความหมายตรงกับภาษาไทยที่กำหนดไว้ข้างต้น

8. การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน

- 8.1 การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน ให้เป็นไปตามภาคผนวก ก.

9. การทดสอบ

ให้ใช้วิธีทดสอบที่กำหนดในมาตรฐานนี้ หรือวิธีอื่นใดที่ให้ผลเทียบเท่า แต่ในกรณีที่มีข้อโต้แย้ง ให้ใช้วิธีที่กำหนดในมาตรฐานนี้เป็นวิธีตัดสิน

- 9.1 การตรวจและการเตรียมตัวอย่าง แผ่นทดสอบ และการเคลือบ

ให้ปฏิบัติตาม มอก.285 เล่ม 2 เล่ม 3 และเล่ม 4 ตามลำดับ

- 9.2 ระยะคงสภาพหลังผสม (เฉพาะกรณีที่แยกบรรจุ)

ให้ผสมส่วนผสมหลัก และสารช่วยแข็ง จากภาชนะบรรจุที่ไม่เคยเปิดใช้มาก่อนตามอัตราส่วนที่ผู้ทำกำหนดในกระป๋องโลหะขนาดประมาณ 300 ลูกบาศก์เซนติเมตร ปิดฝาให้สนิท แล้วนำไปเก็บไว้ในที่อุณหภูมิ (27 ± 2) องศาเซลเซียส เป็นเวลา 5 ชั่วโมง เปิดฝา คนให้เข้ากัน แล้วตรวจพินิจ

- 9.3 ความต้านการย้อย

ปิดแถบกาวยาลูเฟนขนาดกว้าง 25 มิลลิเมตร ลงบนกึ่งกลางแผ่นเหล็กทดสอบขนาด 100 มิลลิเมตร x 200 มิลลิเมตร ตามด้านกว้างซึ่งเตรียมพื้นผิวโดยวิธีขัดถู แล้วเคลือบสีตัวอย่างให้มีความหนาของฟิล์มขณะเปียกไม่น้อยกว่า 200 ไมโครเมตร เสร็จแล้วดึงแถบกาวยาลูเฟนออกทันที ตั้งแผ่นทดสอบให้ด้านกว้างอยู่ในแนวตั้งที่อุณหภูมิ (27 ± 2) องศาเซลเซียส เป็นเวลา 4 ชั่วโมง แล้วตรวจพินิจผิวหน้าของฟิล์มของสี

9.4 ความทนทานต่อการตัดโค้ง

ให้ปฏิบัติตาม มอก.285 เล่ม 19 ความทนทานต่อการตัดโค้ง โดยเคลือบสีตัวอย่างบนแผ่นเหล็กขนาด 50 มิลลิเมตร x 150 มิลลิเมตร x 0.3 มิลลิเมตร ให้ได้ความหนาของฟิล์มเมื่อแห้งประมาณ 50 ไมโครเมตร ที่งอให้แห้งในภาวะปกติ เป็นเวลา 168 ชั่วโมง แล้วนำแผ่นทดสอบไปตัดรอบแกนทรงกระบอก (mandrel) ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 10 มิลลิเมตร แล้วตรวจสอบลักษณะของฟิล์มของสี

9.5 ความติดแน่น

9.5.1 การเตรียมแผ่นทดสอบ

เตรียมพื้นผิวของแผ่นเหล็กทดสอบขนาด 100 มิลลิเมตร x 150 มิลลิเมตร โดยการพ่นทรายให้ได้ความสะอาดตามลักษณะใน ISO 8501-1 ให้ได้ชั้นคุณภาพ Sa 2¹/₂ แล้วเคลือบสีตัวอย่างบนแผ่นเหล็กทดสอบดังกล่าวให้ได้ความหนาของฟิล์มเมื่อแห้ง (100 ± 10) ไมโครเมตร

หมายเหตุ 1. Sa (blast-cleaning) หมายถึง การเตรียมพื้นผิวเหล็กก่อนเคลือบสีโดยการทำทำความสะอาดด้วยวิธีพ่นทราย

2. Sa 2¹/₂ (very through blast-cleaning) หมายถึง ลักษณะของพื้นผิวหลังจากพ่นทรายแล้วปราศจากคราบน้ำมัน ไขมัน สะเก็ด สนิม สีเก่า ตลอดจนสิ่งสกปรกอื่น ๆ เมื่อมองด้วยตาเปล่าอาจมีรอยเปื้อนเหลืออยู่บ้างเล็กน้อย เป็นจุด ๆ หรือเส้นเล็ก ๆ

3. วัดความหนาของฟิล์มของสีภายหลังการเคลือบเป็นเวลา 24 ชั่วโมง แล้วเคลือบสีชั้นถัดไป การวัดความหนาของฟิล์มของสีให้ปฏิบัติตาม มอก.285 เล่ม 5 วิธีที่ไม่ทำให้สภาพเดิมของฟิล์มเปลี่ยน

9.5.2 วิธีทดสอบ

ให้ปฏิบัติตาม มอก.285 เล่ม 47

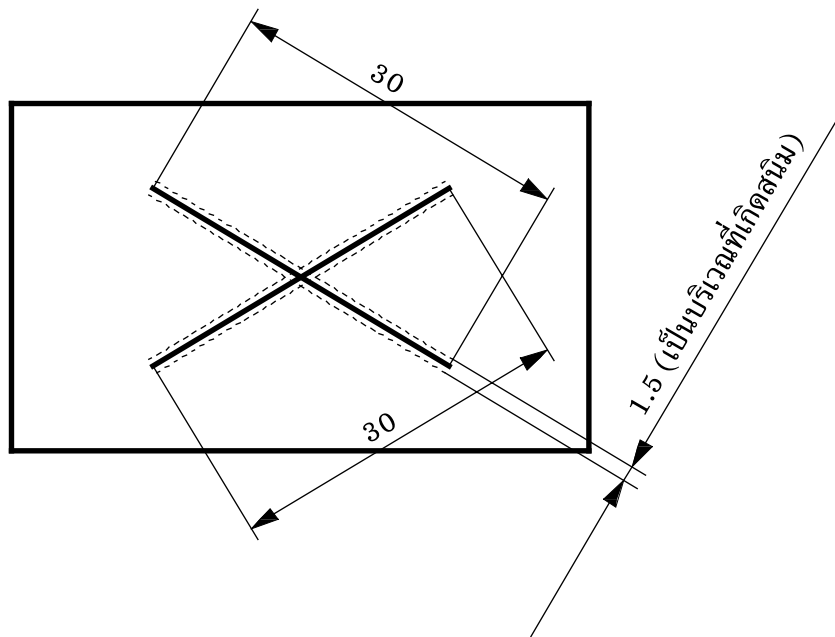
9.6 ความทนละอองน้ำเกลือ

9.6.1 การเตรียมแผ่นทดสอบ

เตรียมแผ่นเหล็กทดสอบขนาด 70 มิลลิเมตร x 150 มิลลิเมตร x 0.8 มิลลิเมตร โดยเตรียมพื้นผิวแผ่นเหล็กทดสอบตามข้อ 9.5.1 แล้วใช้มีดที่มีความคมหรือเครื่องมืออื่นที่เหมาะสมกรีดฟิล์มของสีบริเวณกึ่งกลางของแผ่นเหล็กทดสอบเป็นรูปกากบาทตามแนวเส้นทะแยงมุมขนาด 30 มิลลิเมตร ให้ลึกถึงเนื้อเหล็ก

9.6.2 วิธีทดสอบ

ให้ปฏิบัติตาม ASTM B 117 โดยใช้สารละลายโซเดียมคลอไรด์ร้อยละ 5 โดยน้ำหนัก เป็นเวลา 168 ชั่วโมง แล้วตรวจพินิจ



หน่วยเป็นมิลลิเมตร

รูปที่ 1 การทดสอบความทนระอองน้ำเกลือ
(ข้อ 9.6)

ภาคผนวก ก.

การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน

(ข้อ 8.1)

ก.1 ทัวไป

ก.1.1 รุ่น หมายถึง สีมะเคเซียสประเภทเดียวกันที่มีส่วนประกอบอย่างเดียวกัน บรรจุในภาชนะบรรจุชนิดเดียวกัน ที่ทำหรือส่งมอบ หรือซื้อขายในระยะเวลาเดียวกัน

ก.1.2 ในกรณีที่เป็นแบบแยกส่วนผสม ตัวอย่าง 1 ชุด หมายถึง ส่วนผสมหลัก 1 หน่วย และสารช่วยแข็ง 1 หน่วย

ก.2 การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน ให้เป็นไปตามแผนการชักตัวอย่างที่กำหนดต่อไปนี้ หรืออาจใช้แผนการชักตัวอย่างอื่นที่เทียบเท่ากันทางวิชาการกับแผนที่กำหนดไว้

ก.2.1 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบการบรรจุ และเครื่องหมายและฉลาก

ก.2.1.1 ให้ชักตัวอย่างโดยวิธีสุ่มจากรุ่นเดียวกัน ตามจำนวนที่กำหนดในตารางที่ ก.1

ก.2.1.2 จำนวนตัวอย่างที่ไม่เป็นไปตามข้อ 6. และข้อ 7. ต้องไม่เกินเลขจำนวนที่ยอมรับที่กำหนดในตารางที่ ก.1 จึงจะถือว่าสีมะเคเซียสรุ่นนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด

ตารางที่ ก.1 แผนการชักตัวอย่างสำหรับการทดสอบการบรรจุ และเครื่องหมายและฉลาก

(ข้อ ก.2.1.1)

ขนาดรุ่น หน่วยภาชนะบรรจุ	ขนาดตัวอย่าง หน่วยภาชนะบรรจุ	เลขจำนวนที่ยอมรับ
ไม่เกิน 90	2	0
91 ถึง 150	8	1
151 ถึง 500	13	2
เกิน 500	20	3

ก.2.2 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบคุณลักษณะที่ต้องการ

ก.2.2.1 ให้ชักตัวอย่างโดยวิธีสุ่มจากรุ่นเดียวกันตาม มอก.285 เล่ม 1

ก.2.2.2 ตัวอย่างต้องเป็นไปตามข้อ 5. จึงจะถือว่าสีมะเคเซียสรุ่นนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด

ก.3 เกณฑ์ตัดสิน

ตัวอย่างสีมะเคเซียสต้องเป็นไปตามข้อ ก.2.1.2 และข้อ ก.2.2.2 ทุกข้อ จึงจะถือว่าสีมะเคเซียสรุ่นนั้นเป็นไปตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้