

8-11 折曲げ強さの試験方法 (1/1)

1. 適用範囲

全てのエッチド箔および全ての化成箔

2. 装置

試験機：JIS P 8115のMIT形自動折曲げ試験機

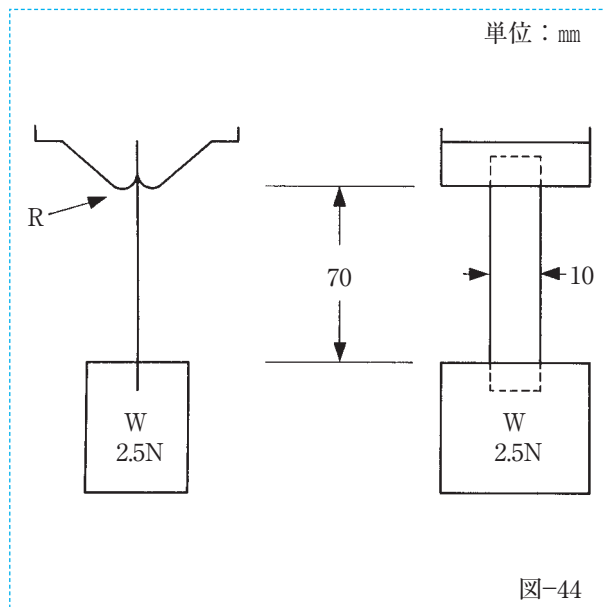
3. 試験片

試験片：『8-2 機械的強さ測定用試片の寸法と採取位置』に従う

4. 折曲げ強さ試験

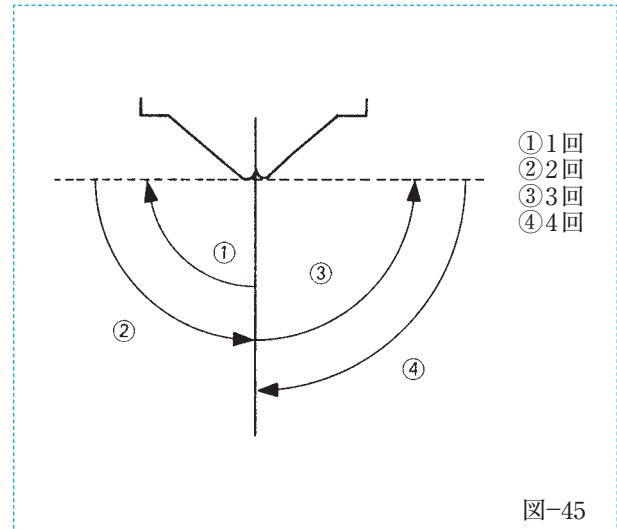
- 1) 試験片の装着：図-44に従う
- 2) 折曲げ角度： 90 ± 2 度
- 3) 折曲げの繰り：6回/s
返し速度
- 4) 荷重： 2.5 ± 0.05 N
- 5) 折曲げ強さ：試験片が破断するまでの強さ
- 6) 単位：回
- 7) 折曲げ率半径：下表に従う

区分		R (mm)
低圧箔	エッチド箔	0.5 ± 0.05
	化成箔	
中高压箔	エッチド箔	1.0 ± 0.1
	化成箔	3.5 ± 0.35
陰極箔	エッチド箔	0.5 ± 0.05



5. 折曲げ回数

折曲げ試験機の箔のくわえ治具は箔のくわえ部を中心として、左右に交互に90度ずつ回転するものとする。回数は90度を1回とする。したがって1往復は図-45に示すとおり4回と数える。



6. 折曲げ強さ

- 6-1. 低圧用エッチド箔・低圧用化成箔及び陰極用エッチド箔
測定値（1点）を折曲げ強さとする。
- 6-2. 中高压用エッチド箔・中高压用化成箔
4点の最低値を折曲げ強さとする。