

目 次

	ページ
序文.....	1
1 適用範囲.....	1
2 引用規格.....	1
3 用語及び定義.....	2
4 試験の種類.....	2
5 試験条件.....	2
6 試験片の採取及び準備.....	2
7 試験方法.....	2
7.1 A法(グラフ法).....	2
7.2 B法(破裂法).....	4
8 試験報告書.....	5
附属書 A (規定) A-3法 (ISO法).....	6
附属書 AA (参考) グラフ試験のつかみ口の配置.....	11
附属書 JA (参考) JIS と対応国際規格との対比表.....	12

まえがき

この規格は、工業標準化法第 14 条によって準用する第 12 条第 1 項の規定に基づき、社団法人繊維評価技術協議会（JTETC）及び財団法人日本規格協会（JSA）から、工業標準原案を具して日本工業規格を改正すべきとの申出があり、日本工業標準調査会の審議を経て、経済産業大臣が改正した日本工業規格である。

これによって、**JIS L 1093:2005** は改正され、この規格に置き換えられた。

この規格は、著作権法で保護対象となっている著作物である。

この規格の一部が、特許権、出願公開後の特許出願又は実用新案権に抵触する可能性があることに注意を喚起する。経済産業大臣及び日本工業標準調査会は、このような特許権、出願公開後の特許出願及び実用新案権に関わる確認について、責任はもたない。

繊維製品の縫目強さ試験方法

Test methods for seam strength of textiles

序文

この規格は、1999年に第1版として発行されたISO 13935-2を基とし、我が国の使用実態を反映させるため、技術的内容を変更して作成した日本工業規格である。

なお、この規格でA-1法（縫目水平法）、A-2法（縫目垂直法）及びB法（破裂法）は、対応国際規格に規定されていない方法である。変更の一覧表にその説明を付けて、附属書JAに示す。

1 適用範囲

この規格は、一般の繊維製品の縫目強さの試験方法について規定する。

なお、この規格で、A-3法（ISO法）を用いる場合は、箇条5、箇条6及び箇条8は適用しないで、附属書Aを適用する。

注記 この規格の対応国際規格及びその対応の程度を表す記号を、次に示す。

ISO 13935-2:1999, Textiles—Seam tensile properties of fabrics and made-up textile articles—Part 2:
Determination of maximum force to seam rupture using the grab method (MOD)

なお、対応の程度を表す記号“MOD”は、ISO/IEC Guide 21-1に基づき、“修正している”ことを示す。

2 引用規格

次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS B 9003 家庭用本縫ミシンの裁縫用語

JIS L 0105 繊維製品の物理試験方法通則

注記 対応国際規格：ISO 139:2005, Textiles—Standard atmospheres for conditioning and testing (MOD)

JIS L 0208 繊維用語—試験部門

JIS L 0860 ドライクリーニングに対する染色堅ろう度試験方法

JIS L 1096 織物及び編物の生地試験方法

JIS Z 8401 数値の丸め方

ISO 10012, Measurement management systems—Requirements for measurement processes and measuring equipment

EN 10002-2, Metallic materials—Tensile testing—Part 2: Verification of the force measuring system of the tensile testing machines

3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語の定義は、**JIS B 9003**、**JIS L 0105** 及び **JIS L 0208** による。

4 試験の種類

試験の種類は、次による。

a) A 法（グラフ法）

- 1) A-1 法（縫目水平法） 主に織物に適用する。
- 2) A-2 法（縫目垂直法） 主に伸びの大きい織物及び編物に適用する。
- 3) A-3 法（ISO 法） 主に織物に適用する。

b) B 法（破裂法） 主に編物に適用する。

5 試験条件

試験条件は、**JIS L 0105** の 5.1（試験場所）に規定する試験場所で行う。また、初荷重は、試験片が織物の場合、試験片の 10 m 当たりの質量に相当する荷重（mN）とし、編物の場合は 30 mN とする。

なお、異なった荷重を用いた場合は、試験報告書に付記する。

6 試験片の採取及び準備

試験片の採取及び準備は、縫糸の種類及び縫目の形が同一であって、縫い合わせ方向、縫い方向、縫い代及び単位長さ当たりの縫目数が均一なものから採取し、**JIS L 0105** の 5.3.1（試料又は試験片の標準状態）によって恒量にするか、又は標準状態の試験室に 4 時間以上放置し、調整する。

7 試験方法

7.1 A 法（グラフ法）

7.1.1 A-1 法（縫目水平法）

A-1 法（縫目水平法）は、次による。

a) 標準時縫目引張強さ及び伸び率

- 1) 試験片は、試料から縫目が中央になるように縫目と平行な方向に 100 mm、縫目と直角の方向に 150 mm 以上の大きさのものを、5 枚採取する。

なお、試験片には、縫目と直角な試験片の一辺から 38 mm のところに、試験片の全長にわたって縫目線に対し直角に交わるように直線を引く。
- 2) 引張試験機に試験片を次の条件で、初荷重を加えて取り付ける（**図 1** 参照）。
 - 2.1) つかみの大きさは、上下ともに表側を 25 mm×25 mm、裏側を 51 mm×25 mm 以上のものを用いる。
 - 2.2) つかみ間隔を 76 mm とし、縫目がつかみ間の中央になるようにする。
- 3) 試験片を引張速度 300 mm/min±20 mm/min で引っ張り、縫目が最初に切断したときの引張強さを有効数字 3 桁まで測定し、同時に縫目切断時の伸びを 1 mm まで測定する。この伸びから伸び率を算出し、**JIS Z 8401** の規則 B（四捨五入法）によって有効数字 3 桁に丸める。
- 4) 5 回の平均値を算出し、**JIS Z 8401** の規則 B（四捨五入法）によって有効数字 3 桁に丸める。ただし、つかみの近くで切断したものは除く。

単位 mm

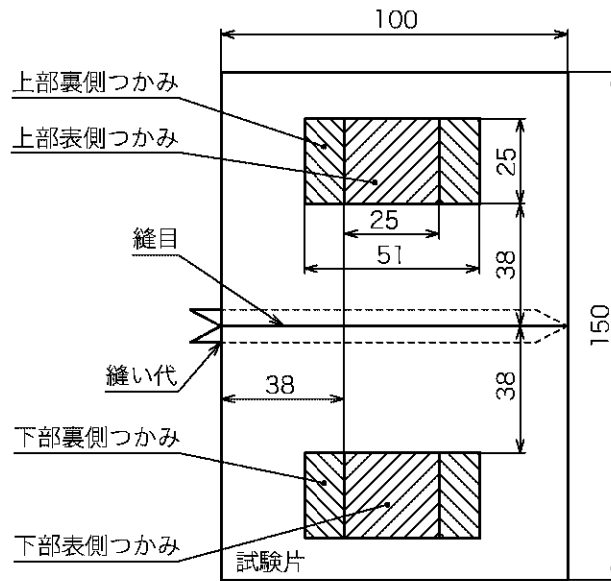


図 1-A-1 法 (縫目水平法) 試験片

b) 湿潤時縫目引張強さ及び伸び率

- 1) 試験片は、a) 1) と同様とする。
- 2) 試験片を別に設けた容器に入れ、20 °C±2 °Cの水の中にそれぞれ自重で沈下するまでおくか、1時間以上水中に沈めておく。ぬれにくい織物を完全にぬらすことが必要な場合は、JIS L 0860 の 4.8 [非イオン (ノニオン) 界面活性剤] に規定する非イオン (ノニオン) 界面活性剤が 0.1 %以下の水溶液を用いてもよい。ただし、この場合、試験の前に試験片を十分に水洗しておく。
- 3) 試験片を水から出して1分以内に、a) と同様な方法によって試験を行い、縫目が最初に切断したときの引張強さ及び伸び率を求める。また、必要に応じて、乾湿強力比を算出し、JIS Z 8401 の規則 B (四捨五入法) によって有効数字3桁に丸める。

なお、乾湿強力比は、式(1)による。

$$F_r = \frac{S_w}{S_d} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

ここに、 F_r : 乾湿強力比 (%)
 S_d : 標準時引張強さ (N)
 S_w : 湿潤時引張強さ (N)

7.1.2 A-2 法 (縫目垂直法)

A-2 法 (縫目垂直法) は、次による。

a) 標準時縫目引張強さ及び伸び率

- 1) 試験片は、試料から縫目が中央になるように縫目と平行な方向に 150 mm、縫目と直角の方向に 100 mm 以上の大きさのものを、5枚採取する。
- 2) 7.1.1 a) 2) と同様の試験機を用い、試験片を次の条件で取り付ける (図 2 参照)。
 - 2.1) つかみの大きさは、7.1.1 a) 2.1) による。
 - 2.2) つかみ間隔を 76 mm とし、縫目線が上下のつかみ部分の中心を通るようにする。
- 3) 測定は 7.1.1 a) 3) による。

単位 mm

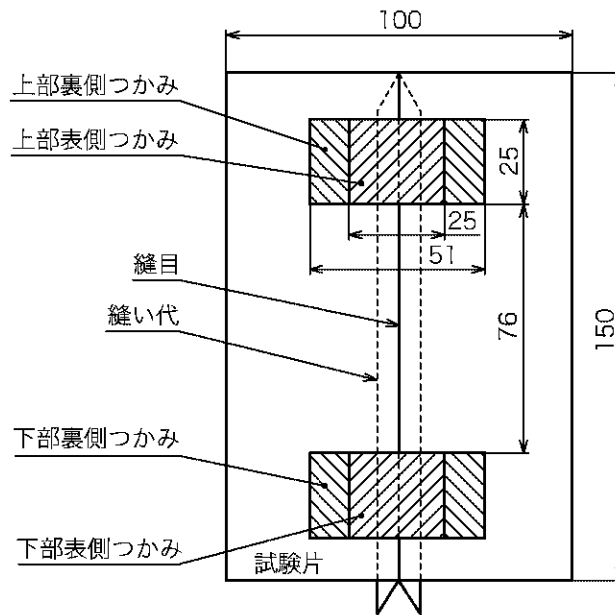


図 2-A-2 法 (縫目垂直法) 試験片

- b) **湿潤時縫目引張強さ及び伸び率** 湿潤時縫目引張強さ及び伸び率は、試験片を 7.1.1 b) 2) と同様な方法によって湿潤させた後、7.1.1 a) と同様な方法で試験を行い、縫目が最初に切断したときの引張強さ、伸び率を求める。また、必要に応じて、乾湿強力比 [7.1.1 b) 3) による] を算出する。

7.1.3 A-3 法 (ISO 法)

A-3 法 (ISO 法) は、附属書 A による。

7.2 B 法 (破裂法)

B 法 (破裂法) は、次による。

a) 標準時縫目破裂強さ

- 1) 試験片は、試料から縫目が中央になるように約 150 mm×150 mm の大きさのものを、5 枚採取する。
- 2) JIS L 1096 の 8.18.1 a) (装置) に規定するミュールン低圧形試験機又はこれと同等以上の精度がある破裂試験機を使用し、試験片は縫い代を下にして縫目がクランプの中央になるように取り付ける。
- 3) 圧力を加えてゴム膜が試験片の縫目を突き破る強さを測定し、式(2)によって縫目が最初に破裂したときの強さを算出する。

$$F = a - b \dots\dots\dots (2)$$

ここに、
 F : 破裂強さ (kPa)
 a : ゴム膜が試験片を突き破る強さ (kPa)
 b : 破断時のゴム隔膜だけの強さ (kPa)

- 4) 5 回の平均値を算出し、JIS Z 8401 の規則 B (四捨五入法) によって有効数字 3 桁に丸める。ただし、クランプの近くで切断したものは除く。
 - 5) 試験機の検証は、標準アルミニウムを用いて調整を行う。標準アルミニウムは、JIS L 1096 の 8.18.1 [A 法 (ミュールン形法)] に規定するものを用いる。
- b) **湿潤時縫目破裂強さ** 湿潤時縫目破裂強さは、試験片を 7.1.1 b) 2) と同様な方法によって湿潤させた

後、a) と同様な方法で試験を行い、破裂強さを求める。

8 試験報告書

試験報告書には、次の事項を記載する。ただし、A-3 法 (ISO 法) による場合には、A.10 による。

- a) 試験年月日
- b) 規格番号
- c) 試験の種類
- d) 試験方法
- e) 試験条件
- f) 試験結果
- g) 試験の観察による縫目破壊の原因
 - 例 1 縫糸の切断
 - 例 2 生地糸の切断
 - 例 3 生地糸の滑脱
 - 例 4 上記のうちの一つ以上の組合せによるもの
- h) 製品から縫目試料を採取した場合の、その部位名

附属書 A (規定) A-3 法 (ISO 法)

A.1 一般概要

A-3 法 [ISO 法 (ISO 13935-2)] は、縫目に垂直に張力を掛けたときの縫目破断時の最大引張強さを測定する方法で、グラフ法として知られている。

この方法は、主に織物に適用できるが、他の技術によって製造された生地にも適用できる。通常、この方法は、弾性織物、ジオテキスタイル、不織布、引布（レザー）、ガラス繊維織物、炭素繊維及びポリオレフィンテープヤーンで作られた生地には適用できない。

縫い合わせた生地は、既製品又は受渡当事者が合意する方法で生地見本から調製することができる。

この方法は、一直線のまっすぐな縫目だけに適用でき、曲線状の縫目には適用できない。また、この方法は、定速伸長形（CRE）試験機を使用する。

注記 ISO 13935-1 は、ストリップ法として規定している。

A.2 用語及び定義

この附属書で用いる主な用語の定義は、次による。

A.2.1

定速伸長形（CRE）試験機 [constant-rate-of-extension (CRE) testing machine]

固定つかみ具及び定速移動つかみ具を備え、試験機全体が実質的にたわみを生じない構造の引張試験機（ISO 13934-1 参照）。

A.2.2

グラフ試験 (grab test)

試験片の中央部分だけをつかみ装置のつかみ口で把持して行う引張試験（ISO 13934-2 参照）。

A.2.3

縫目破断時の最大引張強さ (maximum force at seam rupture)

所定の条件下で縫目が破断するまで、縫目に対して垂直方向に試験片を引っ張ったときに記録される最大張力（ISO 13935-1 参照）。

A.2.4

ゲージ長 (gauge length)

試験装置の二つの有効つかみ点間の距離（ISO 13934-1 参照）。

注記 つかみ口の有効つかみ点又はつかみ線は、所定の張力のもとでカーボン紙と共に試験片とをつかみ、試験片及び／又はつかみ口の表面に付いた模様によって確認することができる。

A.3 原理

真ん中に縫目がある試験片の中央部分を所定の大きさのつかみ具でつかみ、縫目に対して垂直に縫目が破断するまで定速で引っ張り、縫目破断時の最大引張強さを記録する。

A.4 試料の採取

試料の採取は、材料仕様に定める手順に従うか、又は受渡当事者間の合意によって、試料を選定する。試験前に縫目の調製が必要なときは、折り畳まれた部分、しわのある部分、耳及び生地を代表しない部分からの試験片の採取は避ける。既に縫い合わせてある製品については、試験片の縫目が一直線の部分だけであり、その製品に該当する縫目のタイプを代表するものであることを確認する。どのような詳細な事項も報告書に記載する。

A.5 装置

A.5.1 定速伸長形 (CRE) 試験機

引張試験機の計量確認システムは、ISO 10012 の規定によるものとする。

定速伸長形 (CRE) 試験機は、次の a)~f) に記載の一般特性を備えたものとする。

- a) 引張試験機は、伸長破断するまで試験片に加えられた張力を表示又は記録する装置を備えていなければならない。装置の精度は、使用条件のもとで EN 10002-2 の 1 級とする。

引張試験機の使用範囲の任意点における最大引張強さの表示値又は記録値の誤差は、 $\pm 1\%$ を超えないものとする。

- b) EN 10002-2 に規定の 2 級の引張試験機を使用する場合は、その旨を試験報告書に記載しなければならない。
- c) 張力の記録が、データ取込み基板及びソフトウェアによって行われる場合は、データの取込み頻度は少なくとも 1 秒間に 8 回以上とする。
- d) 引張試験機は、精度 $\pm 10\%$ で毎分 50 mm の定速伸長ができるものとする。
- e) 引張試験機は、ゲージ長を 100 mm \pm 1 mm に設定することができるものとする。
- f) 引張試験機のつかみ装置は、二つのつかみ具の中心が力のかかる方向と同一線上にあるように位置するものとする。つかみ具の先端は力のかかる方向と直角に位置し、つかみ面は同一平面上にあるものとする。

つかみ具は、試験片が滑らないように試験片を保持することができるものとする。また、試験片を切断したり、つかみ具による生地の損傷によって生地強度が低下したりしないように設計されているものとする。

つかみ具の表面は、滑らかで、かつ、平たんとする。表面が平たんなつかみ具では詰め物を用いても試験片を満足に保持することができないときは、滑りを防ぐため表面に刻み、又は波形のあるつかみ具を使用することができる。試験片のつかみをよくするために、つかみ具及び使用する補助材料は、紙、革、プラスチック又はゴムが含まれる。

グラブ試験では、生地のつかみ面積は、(25 mm \pm 1 mm) \times (25 mm \pm 1 mm) とする。附属書 AA につかみ口の配置を示す。また、次のいずれかの方法によってこの面積を確保することができる。

- 1) 25 mm \times 40 mm 以上、望ましくは 50 mm の一つ目のクランプは、その幅広の方向を力を加える方向に対して直角に置き、同じ寸法の二つ目のクランプは、その幅広の方向が力がかかる方向と平行になるように最初のクランプに対して直角に置く。
- 2) 25 mm \times 40 mm 以上、望ましくは 50 mm の一つ目のクランプは、その幅広の方向を力が加わる方向に対して直角に置き、二つ目のクランプは、25 mm \times 25 mm を使用する。

A.5.2 所定の縫目を縫うための装置

A.5.3 試験片を切断するための装置

A.6 調温調湿及び試験のための雰囲気

予備調温調湿、コンディショニング及び試験のための雰囲気は、JIS L 0105 による。

注記 試料は緩和状態で 24 時間以上調温調湿することが望ましい。

A.7 縫目及び試験片の調製

A.7.1 試験前の縫目調製

試験のために縫目を調製する場合、受渡当事者は、縫糸のタイプ、針のタイプ、縫目のタイプ、縫い代及び単位長さ当たりの縫目の数を含めて、縫製条件について合意するものとする。試験生地の予備片を使用して、正しい条件となるようミシンを調整する。

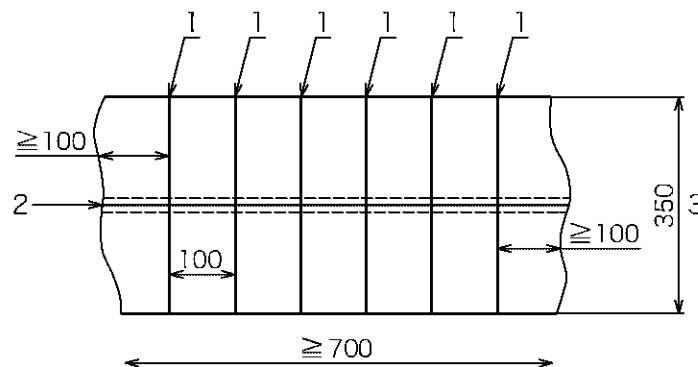
250 mm×700 mm 以上の生地試料を採取する。長い辺に平行に半分折り曲げて重ね合わせて、この方向に受渡当事者が合意した縫目を作成し、合意した縫い代となるよう裁断する。受渡当事者間の合意に従って、たて糸方向、よこ糸方向、又は両方向に対して平行に縫目を作成する。

A.7.2 寸法

縫目を付けた試験室試料から、**図 A.1** に示すように、100 mm 幅に試験片を切り取り、五つ以上の試験片を 1 組とする。

A.7.1 に記載する縫目を用いる場合は、調製した縫目の両端末から 100 mm 以内のところでは試料を裁断しない (**図 A.1** 参照)。

単位 mm



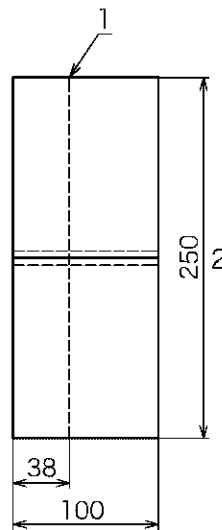
- 1 裁断
- 2 縫目
- 3 縫い合わせ前の長さ

図 A.1—縫い合わせた試料及び試験片の表示

A.7.3 試験片の調製

各試験片に一方の端から 38 mm の位置に試験片の全長にわたって直線を引くものとする (**図 A.2** 参照)。

単位 mm



- 1 試験片に引いた直線
- 2 縫い合わせ前の長さ

図 A.2—試験片

A.8 操作

A.8.1 ゲージ長

引張試験機のゲージ長（つかみ間隔）を $100 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$ に設定する。

A.8.2 伸長速度

引張試験機の伸長速度を 50 mm/min に設定する。

A.8.3 試験片の取付け

試験片の縦方向の中心線がつかみ口の先端の中心点を通り、つかみ口の先端と直角になるようにする。また、試験片に引いた直線とつかみ口的一端とが一致し、つかみ間隔の中心に位置する縫目に対して垂直に力がかかるように、試験片を中央に装着する。

上側のつかみ口を閉めた後、試験片を下側のつかみ口に合わせて下側のクランプを閉めたときに、試験片が自重でつり下がるようにするため、初荷重を加えない。

A.8.4 操作

最大引張強さを記録できる装置を起動する。可動クランプを作動させ、試験片が破断するまで伸長する。最大引張強さをニュートンの単位（N）で記録し、次の箇所に破断が生じたかどうかを記録する。

- a) 生地 of 切断
- b) つかみ口での生地 of 切断
- c) 縫目部分での切断
- d) 縫糸 of 切断
- e) 糸抜け
- f) 上記の組合せ

a) 又は b) の切断が生じた場合は、これらの結果は除外し、縫目切断が 5 個得られるように試験を続行

する。

全てが生地切断又はつかみ口での生地切断の場合は、変動係数及び信頼限界を付さずに個々の結果を記載する。これらの結果は、生地切断又はつかみ口での生地切断として報告書に記載し [A.10 j) 参照]、受渡当事者間で結果について決定するものとする。

A.9 計算及び結果の表示

A.8.4 の c)~f) に該当する切断縫目は、たて糸及びよこ糸それぞれの方向についてニュートンの単位 (N) で縫目の最大強さの算術平均値を計算する。

結果は、次のように丸める。

- 100 N 未満の場合 : 最も近い 1 N の位の数値
- 100 N 以上~1 000 N 未満 : 最も近い 10 N の位の数値
- 1 000 N 以上 : 最も近い 100 N の位の数値

必要であれば、変動係数が最も近い 0.1 %の数値まで計算し、その 95 %信頼限界を求め平均値と同様の精度で丸める。

A.10 試験報告書

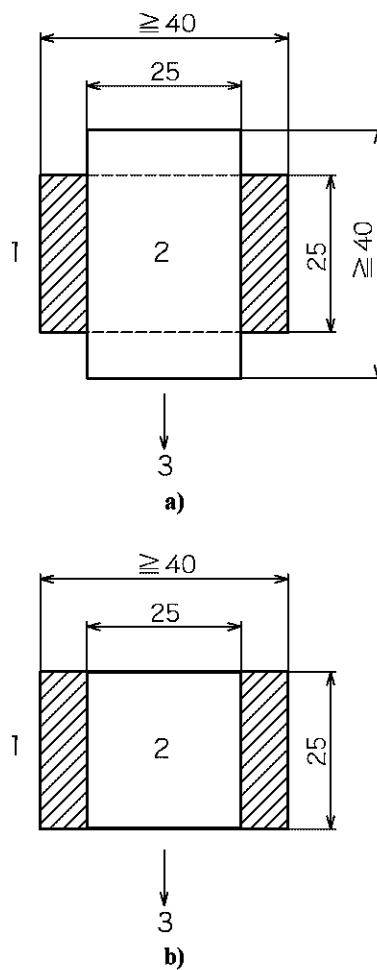
試験報告書には、次の事項を記載する。

- a) この規格の規格番号、対応国際規格及び試験の年月日
 例 JIS L 1093-ISO 13935-2:2011.YY.XX
- b) 試験試料の確認と必要であれば、サンプリング手順
- c) 縫目についての情報 (A.7.1 参照)
- d) 除外した試験回数とその理由を含めて、試験した試験片の数
- e) 縫目切断の観察結果 (A.8.4 参照)
- f) 規定の操作から逸脱した操作
- g) ニュートンで表示した縫目の最大強さの算術平均値
- h) 必要によって、平均値の変動係数を百分率で表示した値
- i) 必要によって、平均値の 95 %信頼限界をニュートンで表示した値
- j) 生地切断又はつかみ口での生地切断の場合は、個々の測定結果 (A.8.4 参照)

附属書 AA
(参考)
Grab試験のつかみ口の配置

AA.1 Grab試験のつかみ口の配置

単位 mm



- 1 背側のつかみ口
- 2 表側のつかみ口
- 3 力がかかる方向

図 AA.1—Grab試験のつかみ口の配置

参考文献

- ISO 13934-1, Textiles—Tensile properties of fabrics—Part 1: Determination of maximum force and elongation at maximum force using the strip method
- ISO 13934-2, Textiles—Tensile properties of fabrics—Part 2: Determination of maximum force using the grab method
- ISO 13935-1, Textiles—Seam tensile properties of fabrics and made-up textile articles—Part 1: Determination of maximum force to seam rupture using the strip method

附属書 JA
(参考)
JIS と対応国際規格との対比表

JIS L 1093:2011 繊維製品の縫い強さ試験方法		ISO 13935-2:1999 Textiles—Seam tensile properties of fabrics and made-up textile articles—Part 2: Determination of maximum force to seam rupture using the grab method					
(I)JIS の規定		(II) 国際規格番号	(III)国際規格の規定		(IV)JIS と国際規格との技術的差異の箇条ごとの評価及びその内容		(V)JIS と国際規格との技術的差異の理由及び今後の対策
箇条番号及び題名	内容		箇条番号	内容	箇条ごとの評価	技術的差異の内容	
1 適用範囲			1	繊維製品のうち、織物の縫目の引張強さの測定方法を規定。	選択	ISO 法 (A-3 法) 以外に A-1 法、A-2 法及び B 法を追加し、いずれかを選択している。	A-1 法、A-2 法及び B 法については、次回 ISO 規格改正時に提案を検討する。
3 用語及び定義	JIS B 9003, JIS L 0105 及び JIS L 0208 の用語を引用し規定		3	ISO 139 及び ISO 10012-1	変更	—	JIS として必要な用語を定義。
4 試験の種類	A-1 法 (縫目水平法)、A-2 法 (縫目垂直法)、A-3 法 (ISO 法) 及び B 法 (破裂法)。通常、A-1 法は織物に、A-2 法は伸びの大きい織物及び編物に用い、A-3 法は主に織物に用いる。B 法は編物に用いる。		—	—	追加	ISO 規定には、グラフ法一つだけ規定しているため試験の種類はない。	今後 ISO 法との整合化を含め、再検討する。
5 試験条件	試験は、JIS L 0105 の 5.1 (試験場所) で行う。		7	EN 20139 による。	一致	表現は異なるが実質的に JIS と同じ。	—

(I)JISの規定		(II)国際規格番号	(III)国際規格の規定		(IV)JIS と国際規格との技術的差異の簡条ごとの評価及びその内容		(V)JIS と国際規格との技術的差異の理由及び今後の対策
簡条番号及び題名	内容		簡条番号	内容	簡条ごとの評価	技術的差異の内容	
5 試験条件 (続き)	試験片に対する初荷重：織物は、10 m 当たりの質量に相当する荷重。 編物は、30 mN。		7	初荷重はかけない。	変更	JIS として必要なため。	ISO 規格の次回改正時に提案する。
6 試験片の採取及び準備	試験片は、縫糸の種類及び縫目の形が同一で、縫製が均一な縫目を得られる部分から採取し、 JIS L 0105 の 5.3.1 によって恒量にする。		5	JIS とほぼ同じ。	致	表現は異なるが、実質的に同じ。	—
7 試験方法 7.1.1 A-1 法	縫目水平法を規定 a) 標準時縫目引張強さ及び伸び率 b) 湿潤時縫目引張強さ及び伸び率		—	—	追加	国内では A-1 法が多く使用されているため追加した。	ISO 規格の改正時に提案を検討する。
7.1.2 A-2 法	縫目垂直法を規定 a) 標準時縫目引張強さ及び伸び率 b) 湿潤時縫目引張強さ及び伸び率		—	—	追加	国内では A-2 法が多く使用されているため追加した。	ISO 規格の改正時に提案を検討する。
7.1.3 A-3 法	グラフ法による縫目破断時の最大引張強さを規定 (附属図 A を参照)		3~9	JIS と同じ。	一致	—	—

(I)JISの規定		(II)国際規格番号	(III)国際規格の規定		(IV)JIS と国際規格との技術的差異の簡条ごとの評価及びその内容		(V)JIS と国際規格との技術的差異の理由及び今後の対策
簡条番号及び題名	内容		簡条番号	内容	簡条ごとの評価	技術的差異の内容	
7.2 B 法	破裂法を規定 a) 標準時縦目破裂強さ b) 湿潤時縦目破裂強さ		—	—	追加	国内では B 法が多く使用されているため追加した。	ISO 規格の改正時に提案を検討する。
8 試験報告書	試験報告書への記載項目を規定		11	試験報告書への記載項目を規定。 JIS とほぼ同じ。	変更	JIS は、ISO 規格の項目 b)～d), h) 及び i) を削除。 JIS では製品試験だけで、縦目の調整は行わない。	今後 ISO 法との整合化を含め、再検討する。
附属書 A (規定)	A-3 法 (ISO 法) として、縫口破断時の最大引張強さの測定方法を規定		—	—	—	—	—

JIS と国際規格との対応の程度の全体評価：ISO 13935-2:1999, MOD	
<p>注記 1 簡条ごとの評価欄の用語の意味は、次による。</p> <ul style="list-style-type: none"> — 一致……………技術的差異がない。 — 追加……………国際規格にない規定項目又は規定内容を追加している。 — 変更……………国際規格の規定内容を変更している。 — 選択……………国際規格の規定内容とは異なる規定内容を追加し、それらのいずれかを選択するとしている。 <p>注記 2 JIS と国際規格との対応の程度の全体評価欄の記号の意味は、次による。</p> <ul style="list-style-type: none"> — MOD……………国際規格を修正している。 	