表 1－標準油の代表性状

項目			油種	
			T-III	RTF1
密度 g/cm^3		15℃	0.874	0.849
動粘度 mm^2/s		40℃	41.5	29.9
		100℃	7.79	6.02
粘度指数			161	153
中和価 (mgKOH/g)	酸価		1.7	0.61
	塩基価	塩酸法	1.4	1.5
		過塩素酸法	1.8	2.9

1.1.1 標準油，フリクションプレート及びスチールプレートの入手

標準油，スチールプレート及びフリクションプレートの入手は，次の連絡先へ FAX にて注文する。フリクションプレートは，協議したサイズのコアプレートに SD1777 を貼り付けたものを入手する。

日産トレーディング株式会社　原燃料グループ　燃料チーム
〒244-0805 神奈川県横浜市戸塚区川上町 91-1　BELISTA タワー東戸塚
TEL.: 81-（0）50-3360-2043　　FAX.: 81-（0）45-522-3618

1.1.2 試験前の準備

試験前の準備は，次による。

a) **フリクションプレートの準備**　フリクションプレートは，デシケータで保存したものを使用する。試験前にフリクションプレートを試験油に 2 時間以上浸せきさせた後，ペーパータオルなどでプレート表面の試験油を軽く拭き取ってマイクロメータにて厚さを測定する。厚さの測定は，あらかじめ定めておいた円周上の 4 等分点について 0.001 mm まで求める。測定位置がわかるように，摩擦面以外に刻印をしておく。同時に，コアプレートの厚さを円周上の 4 等分点について 0.001 mm まで求める。

b) **スチールプレートの準備**　スチールプレートは，適切な溶剤（ペンタン又は沈殿用ナフサなど）中で超音波洗浄によって油分を十分に除去する。その後，溶剤を乾燥させる。

c) **試料容器の洗浄**　試料容器及びジグ類は，適切な溶剤（ペンタン又は沈殿用ナフサなど）で十分に洗浄し，乾燥させておく。

d) **試験機へのプレートの組み付け**　スチールプレート（P）とフリクションプレート（D）を，ピストン側から P－D－P の順に各プレートをきず付けないように組み付ける。

e) **試験油の充てん**　試験油を試料容器に充てんする．試験油の量は 100 ml 以上とし，フリクションプレートとスチールプレートが全浸せきするまで充てんする。

1.1.3 試験の手順

試験の手順は，**表 2** に示す試験条件に従い，次のとおりとする。

a) 試験の開始から終了まで，試験油の温度が 120±5 ℃になるようにする。

b) フリクションプレートに加わる面圧が 15.0±0.2 MPa になるように，スチールプレート又はそれに準じたジグに荷重を加える。

c) 荷重を 3 秒間を保持し，その後速やかに荷重を開放する。

d) そのまま 27 秒間無負荷を保持する。

e) **b)**～**d)**を 1 試験サイクルとして，この動作を繰り返す。

f) 5 000 又は 10 000 試験サイクルごとに試験を中断し，試験油中からフリクションプレートを取り出す．次に，ペーパータオルなどでプレート表面の試験油を軽く拭き取ってから，はく離の有無を目視にて観察し，その厚さを試験前に定めておいた 4 等分点について 0.001 mm まで測定する。観察及び測定