

JIS

高耐候性圧延鋼材

JIS G 3125 : 2010

(JISF)

平成 22 年 10 月 20 日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

日本工業標準調査会標準部会 鉄鋼技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	佐久間 健 人	高知工科大学
(委員)	磯 村 陽 治	社団法人日本鉄道施設協会
	岩 本 佐 利	社団法人日本電機工業会
	宇 治 公 隆	首都大学東京
	大 岡 紀 一	社団法人日本非破壊検査協会 (社団法人日本溶接協会)
	太 田 幸 男	高圧ガス保安協会
	大 橋 守	社団法人日本鉄鋼連盟
	小 澤 宏 一	JFE スチール株式会社
	加 藤 碩	ステンレス協会
	北 田 博 重	財団法人日本海事協会
	吉 良 雅 治	社団法人日本産業機械工業会
	田 中 龍 彦	東京理科大学
	千 葉 光 一	独立行政法人産業技術総合研究所
	戸河里 敏	社団法人建築業協会 (鹿島建設株式会社)
	橋 本 隆	社団法人自動車技術会 (日野自動車株式会社)
	本 田 知 己	新日本製鐵株式会社

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：昭和 46.6.1 改正：平成 22.10.20

官 報 公 示：平成 22.10.20

原 案 作 成 者：社団法人日本鉄鋼連盟

(〒103-0025 東京都中央区日本橋茅場町 3-2-10 鉄鋼会館 TEL 03-3669-4826)

審 議 部 会：日本工業標準調査会 標準部会 (部会長 二瓶 好正)

審議専門委員会：鉄鋼技術専門委員会 (委員長 佐久間 健人)

この規格についての意見又は質問は、上記原案作成者又は経済産業省産業技術環境局 基準認証ユニット産業基盤標準化推進室 (〒100-8901 東京都千代田区霞が関 1-3-1) にご連絡ください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第 15 条の規定によって、少なくとも 5 年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

目 次

	ページ
序文.....	1
1 適用範囲.....	1
2 引用規格.....	1
3 種類及び記号並びに適用厚さ.....	2
4 化学成分.....	2
5 機械的性質.....	2
5.1 引張試験特性.....	2
5.2 曲げ性.....	2
6 形状, 寸法, 質量及びその許容差.....	3
7 塗油.....	3
8 外観.....	3
9 試験.....	4
9.1 分析試験.....	4
9.2 機械試験.....	4
10 検査及び再検査.....	5
10.1 検査.....	5
10.2 再検査.....	5
11 表示.....	5
12 報告.....	5
附属書 JA (参考) JIS と対応国際規格との対比表.....	6
解 説.....	9

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、社団法人日本鉄鋼連盟（JISF）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 G 3125:2004** は改正され、この規格に置き換えられた。

なお、平成 23 年 10 月 19 日までの間は、工業標準化法第 19 条第 1 項等の関係条項の規定に基づく JIS マーク表示認証において、**JIS G 3125:2004** によることができる。

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、実用新案権又は出願公開後の実用新案登録出願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、実用新案権及び出願公開後の実用新案登録出願にかかわる確認について、責任はもたない。

高耐候性圧延鋼材

Superior atmospheric corrosion resisting rolled steels

序文

この規格は、2005年に第3版として発行されたISO 5952を基とし、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、この規格で側線又は点線の下線を施してある箇所は、対応国際規格を変更している事項である。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、車両、建築、鉄塔その他の構造物に用いる高い耐候性をもつ圧延鋼材（以下、鋼材という。）について規定する。

注記1 耐候性とは、大気中での腐食に耐える性質をいう。

注記2 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 5952:2005, Continuously hot-rolled steel sheet of structural quality with improved atmospheric corrosion resistance (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 G 0320 鋼材の溶鋼分析方法

JIS G 0404 鋼材の一般受渡し条件

JIS G 0415 鋼及び鋼製品一検査文書

JIS G 0416 鋼及び鋼製品一機械試験用供試材及び試験片の採取位置並びに調製

JIS G 3141 冷間圧延鋼板及び鋼帯

JIS G 3192 熱間圧延形鋼の形状、寸法、質量及びその許容差

JIS G 3193 熱間圧延鋼板及び鋼帯の形状、寸法、質量及びその許容差

JIS Z 2201 金属材料引張試験片

JIS Z 2241 金属材料引張試験方法

JIS Z 2248 金属材料曲げ試験方法

3 種類及び記号並びに適用厚さ

鋼材の種類は2種類とし、その記号及び適用厚さは、表1による。

表1—種類の記号及び適用厚さ

単位 mm		
種類の記号	鋼材	適用厚さ
SPA-H	熱間圧延鋼板、鋼帯及び形鋼	16 以下
SPA-C	冷間圧延鋼板及び鋼帯	0.6 以上 2.3 以下

4 化学成分

鋼材は、9.1 によって分析試験を行い、その溶鋼分析値は、表2による。ただし、必要に応じて、表2以外の合金元素を添加してもよい。

表2—化学成分

単位 %								
種類の記号	C	Si	Mn ^{a)}	P	S	Cu	Cr	Ni
SPA-H	0.12 以下	0.20～0.75	0.60 以下	0.070～0.150	0.035 以下	0.25～0.55	0.30～1.25	0.65 以下
SPA-C								

注^{a)} 受渡当事者間の協定によって Mn の上限を 1.0 % 以下としてもよい。ただし、形鋼の場合には、Mn の上限を受渡当事者間の協定としてもよい。

5 機械的性質

5.1 引張試験特性

鋼材は、9.2 によって試験を行い、その引張試験特性は、表3による。

表3—引張試験特性

種類の記号	区分	降伏点 又は耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	引張試験片	伸び %
SPA-H	厚さ 6.0 mm 以下の 鋼板及び鋼帯	355 以上	490 以上 ^{a)}	5 号	22
	形鋼、厚さ 6.0 mm を 超える鋼板及び鋼帯	355 以上	490 以上	1A 号	15
SPA-C	—	315 以上	450 以上	5 号	26

注記 1 N/mm² = 1 MPa
 注^{a)} SPA-H の厚さ 3 mm 未満の鋼板及び鋼帯は、受渡当事者間の協定によって 510 N/mm² 以上を適用してもよい。

5.2 曲げ性

鋼材の曲げ性は、表4の曲げ試験条件によって9.2の試験を行い、試験片の外側にき裂を生じてはならない。

注記 曲げ試験の実施については9.2.3 参照。

表 4—曲げ性

種類の記号	区分	曲げ性		
		曲げ角度	内側半径又は内側間隔 ^{a)}	試験片
SPA-H	厚さ 6.0 mm 以下の鋼板及び鋼帯	180°	厚さの 0.5 倍 ^{b)}	1 号
	形鋼, 厚さ 6.0 mm を超える鋼板及び鋼帯	180°	厚さの 1.5 倍	
SPA-C	—	180°	厚さの 1 倍	9.2.3 b) 1) による。

注^{a)} 内側間隔は, SPA-C に適用する。この場合, 内側間隔の値は上限とし, それ以下の内側間隔で曲げる。

注^{b)} SPA-H の厚さ 6.0 mm 以下の鋼板及び鋼帯は, 受渡当事者間の協定によって内側半径を厚さの 1.0 倍としてもよい。

6 形状, 寸法, 質量及びその許容差

鋼材の形状, 寸法, 質量及びその許容差は, JIS G 3192, JIS G 3193 又は JIS G 3141 による。SPA-H の鋼板及び鋼帯の長さ及びカットエッジの場合の幅の許容差, 並びに SPA-C の厚さ, 幅及び長さの許容差は, 特に指定がない限り許容差 A とする。SPA-C の平たん度は, 特に指定がない限り平たん度 A とする。

なお, SPA-H 及び SPA-C の鋼板の直角度は, 次の対角線を用いる方法によってもよい。ただし, 疑義が生じた場合は, JIS G 3193 又は JIS G 3141 の方法による。

鋼板の 2 本の対角線の長さ (図 1 の X_1 及び X_2) の差の絶対値の 1/2 ($|X_1 - X_2|/2$) を求め, この値が鋼板の実測幅 W の 0.7% を超えてはならない。

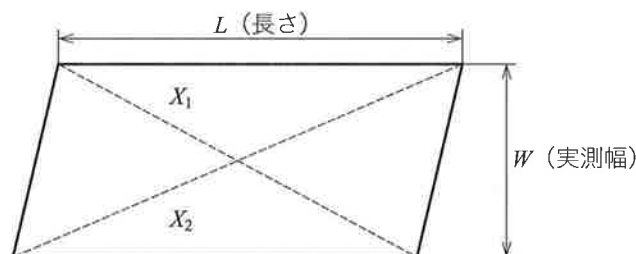


図 1—鋼板の直角度 (対角線を用いる方法)

7 塗油

塗油は, 特に指定のない限り, 次による。

- SPA-H で圧延によって生じたスケールを除去した鋼板及び鋼帯, 並びに SPA-C の鋼板及び鋼帯は, 塗油する。
- SPA-H の圧延したままの鋼板, 鋼帯及び形鋼は塗油しない。

8 外観

鋼材の外観は, JIS G 3192, JIS G 3193 又は JIS G 3141 による。

9 試験

9.1 分析試験

分析試験は、次による。

- a) 分析試験の一般事項及び分析試料の採り方は、JIS G 0404 の箇条 8 (化学成分) による。
- b) 分析方法は、JIS G 0320 による。

9.2 機械試験

9.2.1 機械試験の一般事項

機械試験の一般事項は、JIS G 0404 の箇条 7 (一般要求) 及び箇条 9 (機械的性質) による。この場合、試験片の採り方は、JIS G 0404 の 7.6 (試験片採取条件及び試験片) の A 類とし、試験片の数及び採取位置は、次による。

a) 引張試験片及び曲げ試験片の数

- 1) 熱間圧延鋼板 同一溶鋼に属し、最大厚さが最小厚さの 2 倍以内のものを一括してそれぞれ 1 個とする。ただし、質量が 50 t を超えるときは、それぞれ 2 個とする。
- 2) 熱間圧延鋼帯及び鋼帯からの切板 同一溶鋼に属し、同一厚さのものを一括してそれぞれ 1 個とする。ただし、質量が 50 t を超えるときは、それぞれ 2 個とする。
- 3) 熱間圧延形鋼 同一溶鋼及び同一断面形状に属し、最大厚さが最小厚さの 2 倍以内のものを一括してそれぞれ 1 個とする。ただし、質量が 50 t を超えるときは、それぞれ 2 個とする。
- 4) 冷間圧延鋼板及び鋼帯 同一溶鋼、同一厚さ、同一圧延条件及び同一熱処理条件のものを一括してそれぞれ 1 個とする。ただし、質量が 50 t を超えるときは、それぞれ 2 個とする。

b) 引張試験片及び曲げ試験片の採取位置 JIS G 0416 の附属書 A による。

9.2.2 引張試験片及び試験方法

引張試験は、次による。

- a) 試験片は、JIS Z 2201 の 1A 号又は 5 号試験片による。
- b) 試験方法は、JIS Z 2241 による。

9.2.3 曲げ試験片及び試験方法

曲げ試験は、次による。

なお、曲げ性の試験は、省略してもよい¹⁾。ただし、特に注文者の指定がある場合には、試験を行わなければならない。

注¹⁾ 試験は、製造業者の判断によって省略してもよいが、曲げ性は規定を満足しなければならないことを意味する。

a) SPA-H の場合

- 1) 試験片は、JIS Z 2248 の 1 号試験片による。
- 2) 試験方法は、JIS Z 2248 による。

b) SPA-C の場合

- 1) 試験片は、幅 15~50 mm で幅の 2 倍程度の適切な長さのものとする。
- 2) 試験片の曲げ操作は、表 4 の条件によって手動の万力 (バイス) を用いて図 2 のように試験片の長手方向に 180° 曲げる。ただし、万力を用いることができない場合は、その他の適切な方法で試験してもよい。

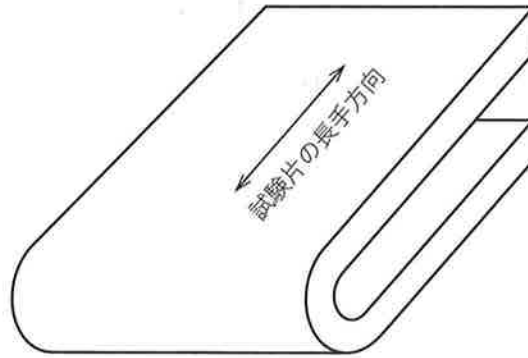


図 2—曲げ試験の方向

10 検査及び再検査

10.1 検査

検査は、次による。

- 化学成分は、簡条 4 に適合しなければならない。
- 機械的性質は、簡条 5 に適合しなければならない。
- 形状、寸法及び質量は、簡条 6 に適合しなければならない。
- 外観は、簡条 8 に適合しなければならない。
- 引張試験片が規定の寸法どおりに採れない場合の引張試験の実施、その値などについては、受渡当事者間の協定による。

10.2 再検査

機械試験で合格にならなかった鋼材は、JIS G 0404 の 9.8（再試験）によって再試験を行い合否を決定してもよい。

11 表示

検査に合格した鋼材には、鋼材ごと又は 1 結束ごとに、次の項目を適切な方法で表示しなければならない。ただし、受渡当事者間の協定によって、その一部を省略してもよい。

- 種類の記号
- 溶鋼番号又は検査番号
- 寸法
- 製造業者名又はその略号
- 結束ごとの数量又は質量（鋼板及び鋼帯）

12 報告

報告は、JIS G 0404 の簡条 13（報告）による。ただし、注文時に特に指定がない場合、検査文書の種類は JIS G 0415 の表 1（検査文書の総括表）の記号の 2.3（受渡試験報告書）又は 3.1.B（検査証明書 3.1.B）とする。

なお、表 2 以外の合金元素を添加した場合には、検査文書に添加元素の含有率を付記しなければならない。

附属書 JA

(参考)

JIS と対応国際規格との対比表

JIS G 3125:2010 高耐候性圧延鋼材				ISO 5952:2005, Continuously hot-rolled steel sheet of structural quality with improved atmospheric corrosion resistance				(V) JIS と国際規格との技術的差異の理由及び今後の対策	
(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	箇条ごとと技術的差異の内容	技術的差異の内容	箇条ごとと技術的差異の内容	技術的差異の内容	箇条ごとと技術的差異の内容	技術的差異の内容
1 適用範囲	車面、建築、鉄塔その他の構造物に用いる特に耐候性の優れた圧延鋼材について規定している。	1	機械的性質及び耐候性を必要とする構造用熱間圧延鋼板及び鋼帯について規定している。	追加	JIS は、形鋼、鋼板及び鋼帯を規定しているが、ISO 規格は形鋼を規定していない。	JIS と ISO 規格は規格体系が異なるため、現状のままとする。			
2 引用規格									
3 種類及び記号並びに適用厚さ	二つの鋼材の種類及び適用厚さを規定している。	1.1	五つの鋼材の種類を規定している。	削除 変更	JIS は、ISO 規格の鋼材の種類のうち、一つを選び規定している。	ISO 規格の種類のうち、使用実績のある 3 種類を JIS G 3125 と JIS G 3114 で規定している。種類の追加は使用実績が必要であり、現状のままとする。			
4 化学成分	溶鋼分析値を規定している。	5.2	溶鋼分析値を規定している。	変更	JIS と ISO 規格の成分は、ほぼ一致しているが、S の下限値が異なる。	S の下限値の差異は、無視できる程度であり、現状のままとする。			
5 機械的性質	引張強さ、耐力、伸び及び曲げ性を規定している。	5.6	引張強さ、耐力及び伸びを規定している。また、付加試験として衝撃試験を規定している。	削除 追加	JIS は、衝撃試験を削除し、曲げ試験を追加している。	JIS は、用途上衝撃試験は必要ないので、現状のままとする。			
6 形状、寸法、質量及びその許容差	形鋼、鋼板及び鋼帯の形状、寸法、質量及びその許容差を規定している。	6	鋼板及び鋼帯の形状及び寸法の許容差を規定している。	追加	JIS は、形鋼の規定を追加している。	JIS と ISO 規格は規格体系が異なるため、現状のままとする。			

(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 塗油	塗油を規定している。		4.2	塗油を規定している。	一致		
8 外観	形鋼、鋼板及び鋼帯の外観を規定している。		11	鋼板及び鋼帯の外観を規定している。	追加	JIS は、形鋼の規定を追加している。	JIS と ISO 規格は規格体系が異なるため、現状のままとする。
9.1 分析試験	分析試験の採り方及び分析方法を規定している。		5.3	溶鋼分析を行うことを規定している。	追加	JIS は、分析試験を具体的に規定している。	JIS と ISO 規格は規格体系が異なるため、現状のままとする。
9.2 機械試験	引張試験及び曲げ試験の試験片及び試験方法を規定している。		7 8	引張試験の試験片採取方法及び試験方法並びに衝撃試験方法を規定している。	追加	JIS は、曲げ試験を追加している。	JIS の曲げ試験廃止を検討する。
10.1 検査	化学成分、機械的性質、形状、寸法、質量及び外観の検査を規定している。		12	検査官による出荷前の検査を規定している。	変更	JIS は、試験の結果を製造業者が判定する。	JIS は製造業者責任であり、現状のままとする。
10.2 再検査	再検査を規定している。		9 10	再検査の方法を規定している。 再検査を行ってもよいことを規定している。	一致		
11 表示	5項目を表示するよう規定している。		14	7項目を表示するよう規定している。	削除	JIS は、規格番号及び注文番号の表示を規定していない。	JIS は、種類の記号によって規格番号が分かるため、規格番号の表示は必要ない。注文番号は、個別契約事項のため、表示は必要ない。
12 報告	報告及び検査文書を規定している。		—	—	追加		JIS と ISO 規格は規格体系が異なるため、現状のままとする。
—	—		3	定義：用語を定義している。	削除	JIS には規定していない。	JIS G 0203 で用語を規定しており必要ない。
			5.1	製鋼方法を規定している。	削除	JIS には規定していない。	JIS では製鋼方法を一般に規定しておらず、規格の構成が異なるため現状のままとする。

(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	簡条番号	内容	簡条ごとの評価	技術的差異の内容	
—	—	13	コイルを注文するとき、コイル径及び質量を決めることを規定している。	削除	JIS には規定していない。			JIS では個別契約事項であり、規格に規定すべき項目とはしていないため、現状のままとする。
		15	注文者が引き合い及び発注時に提示する情報を規定している。	削除	JIS には規定していない。			

JIS と国際規格との対応の程度の全体評価 : ISO 5952:2005, MOD

注記 1 簡条ごとの評価欄の用語の意味は、次による。

- 一致…………… 技術的差異がない。
- 削除…………… 国際規格の規定項目又は規定内容を削除している。
- 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。

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。

- MOD…………… 国際規格を修正している。

JIS G 3125 : 2010

高耐候性圧延鋼材 解 説

この解説は、規格に規定・記載した事柄を説明するもので、規格の一部ではない。

この解説は、財団法人日本規格協会が編集・発行するものであり、これに関する問合せ先は、財団法人日本規格協会である。

1 今回までの改正の経緯

この規格は、1971年に制定され、その後1973年、1977年、1987年及び2004年の4回の改正を経て、今回の改正に至った。前回の改正では1) 化学成分及び機械的性質の対応国際規格との整合化 2) 再検査の対象の明確化などを行った。

2 今回の改正の趣旨

前回の改正から6年が経過し、その間に引用規格の見直し、鋼板の直角度の測定方法に対角線を用いる方法を追加するなどの必要が生じたことから改正を行うこととした。今回の主な改正点を、次に示す。

- a) 引用規格を見直し、分析試験方法は **JIS G 0320** とした。
- b) 曲げ性を保証する場合には、試験の実施を省略できることとした。
- c) SPA-C の曲げ試験方法を万力を用いる方法に変更した。
- d) 鋼板の直角度の測定に対角線を用いる方法を追加した。
- e) 塗油の規定を追加した。

3 主な改正点

主な改正点を、次に示す。

- a) **引用規格（箇条2）** 溶鋼分析に用いる分析方法の **JIS** は、**JIS G 0320** に規定されることになったため、**JIS G 0320** を引用し、元素ごとの分析方法の **JIS** を引用規格から削除した。
- b) **機械的性質（箇条5）** 薄板関係の **JIS** では引張試験特性と曲げ性とをそれぞれ細分箇条として規定していることから、この規格でも機械的性質を引張試験特性と曲げ性とに分けそれぞれ細分箇条とした。従来の表3も同様に表3（引張試験特性）と表4（曲げ性）とに分割した。
- c) **曲げ性（5.2）**
 - 1) **曲げ試験の方向** 従来の規格では、引張試験は方向の指定がなく、曲げ試験は圧延方向で試験を行う規定となっていた。引張試験と同様に、すべての方向で曲げ性を保証することが望ましいと考えられることから、曲げ試験の方向を規定しないこととした。
 - 2) **曲げ試験の省略** 製造技術の向上に伴い製品の品質が向上し、曲げ試験を行って不合格となることがほとんどないことから、曲げ性は保証する場合には、製造業者の判断で試験を省略してよいこととした。
 - 3) **曲げ試験方法の変更** SPA-C の曲げ性の試験方法を万力を用いて行う方法に変更した。従来の曲げ

試験方法 (JIS Z 2248) では、曲げの内側半径は、規定値を上限としそれ以下の内側半径で曲げるとしている。SPA-C の曲げ試験を万力を用いて行う方法に変更するに当たり、曲げの内側間隔は、JIS Z 2248 と同様に上限値であることを明確にする必要があることから、表 4 の注 ^{a)}として記載した。

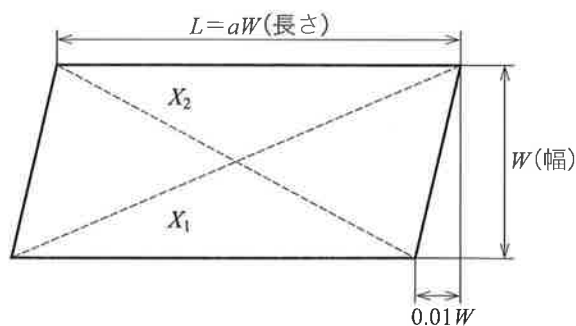
- d) 形状、寸法、質量及びその許容差 (箇条 6) 直角度を測定する方法として、ISO 規格では垂線を用いる方法のほかに JIS で採用していない対角線を用いる方法も規定している。対角線を用いる方法は、従来の方法と同等の結果が得られることが数学的に証明されることから、直角度の測定方法に對角線を用いる方法を追加した。

対角線を用いる方法の検討結果を、次に示す。

検討方法として、垂線を用いる方法で直角度が 1 % であるとき、鋼板の幅と長さとの比によって対角線長さの差の 1/2 [解説図 1 の $(X_1 - X_2) / 2$] と鋼板の幅との関係がどのようなになるかを計算で求めた。

結果を、解説表 1 に示す。鋼板の長さが幅の 3 倍以上のときは、対角線による方法は 1 % となり垂線による方法と一致する。一方、鋼板の長さと同幅とが一致 (正方形) のときは、0.7 % となり垂線による方法よりも小さい直角度となることが判明した。このような結果から対角線による方法を採用する場合の規定値を審議した。鋼板の形状は、通常、長方形であり長さが幅よりも長い。極端な場合には長さと幅とが一致した正方形となる。長さが幅よりも短い形状も理論的にはありうるが、このときの直角度は解説図 1 の長さと幅とを入れ替える必要があり、長方形となる。したがって、対角線による方法の場合の規定値は 0.7 % 未満とすることによって、垂線による方法と同等以上の判定を行うことができる。ISO 規格の場合は、鋼板の形状にかかわらず対角線による方法は 1 % 以下としているが、この規格では 0.7 % 未満とすることで合意が得られた。

なお、対角線による方法は JIS での実績があまりないため、疑義が生じた場合は、従来から行っている垂線による方法を用いることとした。



解説図 1—対角線を用いる方法

解説表 1—対角線による直角度の評価結果

長さ	$(X_1 - X_2) / 2$	直角度評価
$1W$	$0.007W$	0.7 %
$2W$	$0.009W$	0.9 %
$3W$	$0.01W$	1.0 %
$4W$	$0.01W$	1.0 %
$5W$	$0.01W$	1.0 %

解 2

著作権法により無断での複製、転載等は禁止されております。

- e) 塗油 (箇条 7) SPA-H の鋼板及び鋼帯、並びに SPA-C の鋼板及び鋼帯の塗油の規定を追加した。
- f) 機械試験 (9.2) 従来の規格では試験方法ごとではなく試験片及び試験方法の細分箇条としていたが、他の規格との整合を考慮して試験方法ごとの細分箇条とし、9.2.2 (引張試験片及び試験方法) 及び 9.2.3 (曲げ試験片及び試験方法) とした。
- g) 曲げ試験片及び試験方法 (9.2.3) めっき鋼板及び鋼帯の JIS においては、曲げ試験は万力を用いる方法を採用し、JIS Z 2248 による曲げ試験は行っていない。試験片の厚さが薄い場合には、万力による方法のほうが簡便であり、JIS Z 2248 と同等の評価結果が得られることから、SPA-C の曲げ試験方法をめっき鋼板などで採用している万力を用いて行う方法に変更した。

4 原案作成委員会の構成表

今回の改正は、社団法人日本鉄鋼連盟標準化センター鋼材規格検討会 F01.03 分野 (薄板・めっき) で改正原案を作成し、2009 年 7 月の社団法人日本鉄鋼連盟標準化センター鋼材規格三者委員会で審議・承認された。委員会構成表を、次に示す。

社団法人日本鉄鋼連盟標準化センター鋼材規格検討会 F01.03 分野 構成表

	氏名	所属
(主査)	伊 勢 典 浩	社団法人日本鉄鋼連盟標準化センター
(委員)	竹 原 喜久雄	株式会社神戸製鋼所薄板商品技術部
	辻 原 利 之	JFE スチール株式会社薄板セクター部
	本 田 知 己	新日本製鐵株式会社技術総括部
	勝 信一郎	住友金属工業株式会社鋼板・建材カンパニー
	畠 中 信 夫	日新製鋼株式会社技術総括部
	大和田 哲 也	日本金属株式会社技術部
	折 笠 達 雄	株式会社淀川製鋼所市川工場品質保証課
	畠 山 孝	経済産業省産業技術環境局

社団法人日本鉄鋼連盟標準化センター鋼材規格三者委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	佐久間 健 人	高知工科大学
(副委員長)	緒 形 俊 夫	独立行政法人物質・材料研究機構
	田 中 龍 彦	東京理科大学
	廣 島 龍 夫	シータテクノロジー
(委員)	覚 道 崇 文	経済産業省製造産業局
	廣 橋 光 治	千葉大学
	水 流 徹	東京工業大学
	藪 田 均	社団法人日本アルミニウム協会
	清 田 健 二	財団法人日本規格協会
	松 本 知 典	日本試験機工業会
	木皿儀 隆 康	日本伸銅協会

小 野 昭 紘	社団法人日本分析化学会
林 央	独立行政法人理化学研究所
畠 山 孝	経済産業省産業技術環境局
中 川 博 勝	社団法人火力原子力発電技術協会 (株式会社 IHI)
西 村 隆 行	高圧ガス保安協会
塩 田 祥 二	線材製品協会 (鈴木金属工業株式会社)
山 口 栄 輝	社団法人土木学会 (九州工業大学)
野 呂 純 二	株式会社日産アーケ
山 口 欣 弥	財団法人日本海事協会
藤 田 慎 一	日本金属継手協会
桑 村 仁	社団法人日本建築学会 (東京大学大学院)
三 井 雅 夫	日本工具工業会 (株式会社彌満和製作所)
高 木 潔	社団法人日本自動車工業会 (日産自動車株式会社)
相 川 卓 洋	社団法人日本水道協会
浜 田 努	株式会社神戸製鋼所鉄鋼部門技術総括部
小 澤 宏 一	JFE スチール株式会社技術企画部
本 田 知 己	新日本製鐵株式会社技術総括部
関 野 一 人	住友金属工業株式会社技術総括部
木 村 裕 司	大同特殊鋼株式会社技術企画部
(幹事) 八 木 隆 義	社団法人日本鉄鋼連盟標準化センター

(執筆者 伊勢 典浩)

JAPANESE INDUSTRIAL STANDARD

Superior atmospheric corrosion resisting rolled steels

JIS G 3125 : 2010

(JISF)

Revised 2010-10-20

**Investigated by
Japanese Industrial Standards Committee**

**Published by
Japanese Standards Association**

定価 1,260 円 (本体 1,200 円)

ICS 77.140.10

Reference number : JIS G 3125:2010(J)