

第 4 表 リベット用圧延鋼材 JIS G 3104 (1953)

種 類	記 号	摘 要	化 学 成 分 %				機 械 的 性 質				曲 げ 試 験		
			平炉または電気炉による場合		転炉による場合		引張強さ (T) kg/mm ²	降 伏 点 kg/mm ²	引 張 伸 び 試験片 %	曲げ 角度	内 側 半 径		
			P	S	P	S					曲げ	急 冷 曲 げ	
リベット用圧延鋼材 1種	SV 34	一 般 用	0.050 以下	0.050 以下	0.060 以下	0.050 以下	34~41	—	2号	27以上	180°	密着	—
										3号			
リベット用 圧延鋼材 2種	甲 SV 41 A	一 般 用	0.050 以下	0.050 以下	0.060 以下	0.050 以下	41~50	—	2号	25以上	180°	密着	—
										3号			
	乙 SV 41 B	ボイラ用	0.040 以下	0.050 以下	—	—	41~48	T×0.5以上 23 以上	特2号	21以上	180°	密着	径 19mm 以下は 径の 0.5 倍 径 19mm をこえる ものは径の 0.75 倍
リベット用圧延鋼材 3種	SV 39	船 体 用	0.040 以下	0.050 以下	—	—	39~46	21 以上	特2号	23以上	180°	密着	—

備考 特2号試験片については JIS G 3103 の参考を参照のこと。

急冷曲げ試験 試験片を約 650°C に加熱し、約 28°C の水中に急冷したのち、表の規定により曲げる。

縦 圧 試 験 径の2倍の長さの試験片を約 950°C に加熱したまま、原長の $\frac{1}{3}$ に至るまで縦方向に圧縮しても有害なきず・われを生じてはならない。

(注) 寸法およびその許容差についての規格は省略。

第 5 表 ボ イ ラ 用 鋼 管 JIS G 3436 (1955)

種 類	記 号	化 学 成 分 %									引張強さ kg/mm ²	降 伏 点 kg/mm ²	伸 び %
		C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Mo				
ボイラ用鋼管	第 1 種 STB 33	0.08 ~0.18	0.35 以下	0.25 ~0.60	0.035 以下	0.035 以下	0.20 以下	—	—	33 以上	18 以上	35 以上	
	第 2 種 STB 35	0.08 ~0.18	0.10 ~0.35	0.30 ~0.60	0.035 以下	0.035 以下	0.20 以下	—	—	35 以上	18 以上	35 以上	
	第 3 種 STB 42A	0.32 以下	0.10 ~0.35	0.30 ~0.80	0.035 以下	0.035 以下	0.20 以下	—	—	42 以上	26 以上	25 以上	
	第 4 種 STB 38	0.10 ~0.20	0.10 ~0.50	0.30 ~0.80	0.030 以下	0.030 以下	0.20 以下	—	0.10 ~0.20	38 以上	21 以上	30 以上	
	第 5 種 STB 39	0.10 ~0.20	0.10 ~0.50	0.30 ~0.80	0.030 以下	0.030 以下	0.20 以下	—	0.45 ~0.65	39 以上	21 以上	30 以上	
	第 6 種 STB 42B	0.10 ~0.20	0.10 ~0.50	0.30 ~0.60	0.030 以下	0.030 以下	—	0.80 ~1.20	0.20 ~0.45	42 以上	18 以上	30 以上	
	第 7 種 STB 42C	0.15 以下	0.10 ~0.50	0.30 ~0.60	0.030 以下	0.030 以下	—	0.80 ~1.20	0.45 ~0.65	42 以上	18 以上	30 以上	
	第 8 種 STB 42D	0.15 以下	0.10 ~0.50	0.30 ~0.60	0.030 以下	0.030 以下	—	2.00 ~2.50	0.90 ~1.10	42 以上	18 以上	30 以上	

備考 1. 上記化学成分の値はトリベ分析の値である。

2. 上表の降伏点は耐力にかえることができる。

3. 厚さ 8mm 未満の管で 12 号試験片を用いて引張試験を行う場合には伸びの最小値は管の厚さが 8mm より減少すること 1mm について 1.5% の割合で表記の伸びから減じたものとし、小数点以下第 1 位を四捨五入する。

(注) 1. 管は平炉または電気炉による鋼塊から 1 種および 2 種は継目無くまたは帯鋼から電気抵抗溶接によって製造し、3 種から 8 種までは継目なく製造する。

2. 管は次表による熱処理をほどこすものとする。