

目 次

| | ページ |
|----------------|-----|
| 1 適用範囲 | 1 |
| 2 引用規格 | 1 |
| 3 用語及び定義 | 1 |
| 4 種類の記号 | 1 |
| 5 化学成分 | 1 |
| 6 寸法 | 2 |
| 7 外観 | 2 |
| 8 分析試験 | 2 |
| 9 検査 | 2 |
| 10 表示 | 3 |
| 11 報告 | 3 |

まえがき

この規格は、産業標準化法第 16 条において準用する同法第 14 条第 1 項の規定に基づき、認定産業標準作成機関である社団法人日本鉄鋼連盟（JISF）から、産業標準の案を添えて日本産業規格を改正すべきとの申出があり、経済産業大臣が改正した日本産業規格である。これによって、JIS G 3503:2006 は改正され、この規格に置き換えられた。

なお、令和 xx 年 xx 月 xx 日（12 か月）までの間は、産業標準化法第 30 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 3503:2006 を適用してもよい。

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。

被覆アーク溶接棒心線用線材

Wire rods for core wire of covered electrode

1 適用範囲

この規格は、主として、軟鋼のアーク溶接に使用する溶接棒の心線の製造に用いられる線材（以下、線材という。）について規定する。

2 引用規格

次に掲げる引用規格は、この規格に引用されることによって、その一部又は全部がこの規格の要求事項を構成している。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 0202 鉄鋼用語（試験）

JIS G 0203 鉄鋼用語（製品及び品質）

JIS G 0320 鋼材の溶鋼分析方法

JIS G 0321 鋼材の製品分析方法及びその許容変動値

JIS G 0404 鋼材の一般受渡し条件

JIS G 0415 鋼及び鋼製品－検査文書

JIS G 3191 熱間圧延棒鋼及びバーインコイルの形状、寸法、質量及びその許容差

3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、JIS G 0202 及び JIS G 0203 による。

4 種類の記号

線材は、2種類とし、その種類の記号は表 1 による。

表 1—種類の記号

| 種類の記号 |
|----------------|
| SWRY11, SWRY21 |

5 化学成分

線材は、箇条 8 によって試験を行い、その溶鋼分析値は、表 2 による。注文者の要求によって、線材の製品分析を行う場合、箇条 8 によって試験を行い、その製品分析値は、表 2 による。

表 2—化学成分

| 種類の記号 | 単位 % | | | | | |
|--|-----------|---------|-----------|----------|----------|---------|
| | C | Si | Mn | P | S | Cu |
| SWRY11 | 0.09 以下 | 0.03 以下 | 0.35~0.65 | 0.020 以下 | 0.023 以下 | 0.20 以下 |
| SWRY21 | 0.10~0.15 | 0.03 以下 | 0.35~0.65 | 0.020 以下 | 0.023 以下 | 0.20 以下 |
| この表に記載していない合金元素は、溶鋼を仕上げる目的以外に、意図的に添加してはならない。 | | | | | | |

6 寸法

線材の標準径及び寸法の許容差は、次による。

- a) 線材の標準径は、表 3 による。

表 3—標準径

| 単位 mm |
|---------------------------|
| 5.5, 6, 6.4, 7, 8, 9, 9.5 |

- b) 線材の径の許容差及び偏径差は、表 4 による。

表 4—径の許容差及び偏径差

| 単位 mm | |
|-------|---------|
| 径の許容差 | 偏径差 |
| ±0.50 | 0.65 以下 |

7 外観

線材は、使用上有害な欠点があってはならない。ただし、線材は、一般に検査によって全長にわたっての欠点の検出及びその除去は困難であるため、欠点を含む場合がある。コイル内に発見された使用上有害と判断される欠点の取扱いについては、必要な場合、受渡当事者間の協定による。

8 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溶鋼分析用試料の採り方は、JIS G 0404 の 箇条 8（化学成分）による。
 b) 製品分析用試料の採り方は、JIS G 0321 の 箇条 4（製品分析用試料）による。
 c) 溶鋼分析方法は、JIS G 0320 による。製品分析方法は、JIS G 0321 による。

9 検査

検査は、次による。

- a) 検査の一般事項は、JIS G 0404 による。
 b) 化学成分は、 箇条 5 に適合しなければならない。
 c) 寸法は、 箇条 6 に適合しなければならない。
 d) 外観は、 箇条 7 に適合しなければならない。

10 表示

線材は、コイルごとに、次の項目を適切な方法で表示しなければならない。

なお、受渡当事者間の協定によって、製品識別が可能な範囲で項目の一部を省略してもよい。

- a) 種類の記号
- b) 溶鋼番号又はその他の製造（検査）番号
- c) 製造業者名又はその略号
- d) 寸法。寸法の表し方は、JIS G 3191 の 4.2（バーインコイルの寸法）による。

11 報告

製造者は、注文者から要求された場合、検査文書を注文者に提出しなければならない。報告は、JIS G 0404 の 箇条 13（報告）による。ただし、注文時に特に指定がない場合は、検査文書は JIS G 0415 の 5.1（検査証明書 3.1）による。