

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 種類の記号及び適用厚さ | 2 |
| 5 製造方法及び熱処理 | 2 |
| 5.1 製造方法 | 2 |
| 5.2 熱処理及び熱処理の記号 | 2 |
| 6 化学成分 | 3 |
| 6.1 溶鋼分析値 | 3 |
| 6.2 製品分析値 | 3 |
| 7 炭素当量及び溶接割れ感受性組成 | 5 |
| 8 機械的性質 | 5 |
| 9 オーステナイト結晶粒度 | 5 |
| 10 形状, 寸法, 質量及びその許容差 | 6 |
| 11 外観 | 7 |
| 12 試験 | 7 |
| 12.1 分析試験 | 7 |
| 12.2 機械試験 | 7 |
| 12.3 オーステナイト結晶粒度試験 | 8 |
| 13 検査 | 8 |
| 14 再検査 | 8 |
| 15 表示 | 8 |
| 16 報告 | 9 |
| 参考文献 | 9 |
| 附属書 JA (参考) JIS と対応国際規格との対比表 | 10 |

まえがき

この規格は、産業標準化法第 16 条によって準用する同法第 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一般社団法人日本鉄鋼連盟（JISF）から、産業標準原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 3118:2017** 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 3118:2017** 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。

中・常温圧力容器用炭素鋼鋼板

Carbon steel plates for pressure vessels for intermediate
and moderate temperature services

序文

この規格は、2018年に第4版として発行されたISO 9328-1及びISO 9328-2を基とし、技術的内容を変更して作成した日本産業規格である。

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。技術的差異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、主に中温から常温で使用される圧力容器に用いる熱間圧延炭素鋼鋼板（以下、鋼板という。）について規定する。

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 9328-1:2018, Steel flat products for pressure purposes—Technical delivery conditions—Part 1: General requirements

ISO 9328-2:2018, Steel flat products for pressure purposes—Technical delivery conditions—Part 2: Non-alloy and alloy steels with specified elevated temperature properties（全体評価：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 0201 鉄鋼用語（熱処理）

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 0551 鋼—結晶粒度の顕微鏡試験方法

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 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 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 0201、JIS G 0202 及び JIS G 0203 による。

4 種類の記号及び適用厚さ

鋼板は、3種類とし、その種類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 | 適用厚さ |
| SGV410 | 6 以上 200 以下 |
| SGV450 | |
| SGV480 | |

5 製造方法及び熱処理

5.1 製造方法

鋼板は、細粒キルド鋼から製造する。

5.2 熱処理及び熱処理の記号

5.2.1 熱処理

5.2.1.1 鋼板の熱処理

鋼板の熱処理は、次による。

- a) 厚さ 38 mm 以下の鋼板は、圧延のままとする。ただし、製造業者の判断によって、焼ならしを行ってもよい。
 なお、注文者は、必要に応じて、焼ならしを指定してもよい。
- b) 厚さ 38 mm を超える鋼板は、焼ならしを行う。受渡当事者間の協定によって、焼ならしにおいて加速冷却を行い、それに引き続いて焼戻しを行ってもよい。
- c) 厚さ 100 mm 以下の鋼板は、受渡当事者間の協定によって、熱加工制御を行ってもよい。
- d) b) の焼ならしに代わる熱処理を注文者が行う場合は、注文者の指示によって、鋼板は、圧延のままとするか、又は指示された熱処理を行う。

5.2.1.2 試験片の熱処理

試験片の熱処理は、鋼板から採取した供試材の状態で行い、その後、熱処理を行った供試材から試験片を採取する。熱処理は、5.2.1.3による。

5.2.1.3 熱処理の指示

注文者による熱処理の指示は、次による。

- a) 注文者は、注文書によって製造業者が行う鋼板の熱処理の種類、5.2.2の熱処理の記号及び必要な場合には、試験片の熱処理条件及び回数を明示する。
- b) 5.2.1.1 d) によって、注文者が鋼板の熱処理を行う場合には、その旨を注文書で明示し、かつ、製造業者が行う鋼板の熱処理条件を指示する。

5.2.2 熱処理の記号

鋼板及び試験片の熱処理を示す記号は、次による。熱処理の記号は、表1の種類の記号の末尾に付記する。同じ熱処理を複数回行う場合は、その熱処理の記号の前に回数を付記する。

- | | |
|----------------------------------|-----|
| a) 鋼板に焼ならしを行う場合 | N |
| b) 試験片の熱処理として焼ならしを行う場合 | TN |
| c) 鋼板に熱加工制御を行う場合 | TMC |
| d) 試験片の熱処理として溶接後熱処理に相当する熱処理を行う場合 | SR |

例 SGV410N : 鋼板に焼ならしを行う場合。

SGV480NSR : 鋼板に焼ならしを行い、更に、試験片の熱処理として溶接後熱処理に相当する熱処理を行う場合。

SGV480TNSR : 鋼板に焼ならしを行わないで、試験片の熱処理として焼ならし及び溶接後熱処理に相当する熱処理を行う場合。

SGV480TMC2SR : 鋼板に熱加工制御を行い、更に、試験片の熱処理として2回の溶接後熱処理に相当する熱処理を行う場合。

6 化学成分

6.1 溶鋼分析値

鋼板は、12.1の試験を行い、その溶鋼分析値は、表2による。

6.2 製品分析値

鋼板の製品分析は、注文者の要求がある場合に12.1の試験を行い、その値は、表3による。

表 2—化学成分（溶鋼分析値）^{a)}

| 種類の記号 | 厚さ | | C ^{c)} | Si | Mn ^{c)} | P | S |
|----------------------|----------|---------|-----------------|-----------|------------------|----------|----------|
| | mm | | | | | | |
| SGV410 ^{b)} | 6 以上 | 12.5 以下 | 0.21 以下 | 0.15~0.40 | 0.85~1.20 | 0.020 以下 | 0.020 以下 |
| | 12.5 を超え | 50 以下 | 0.23 以下 | | | | |
| | 50 を超え | 100 以下 | 0.25 以下 | | | | |
| | 100 を超え | 200 以下 | 0.27 以下 | | | | |
| SGV450 | 6 以上 | 12.5 以下 | 0.24 以下 | 0.15~0.40 | 0.85~1.20 | 0.020 以下 | 0.020 以下 |
| | 12.5 を超え | 50 以下 | 0.26 以下 | | | | |
| | 50 を超え | 100 以下 | 0.28 以下 | | | | |
| | 100 を超え | 200 以下 | 0.29 以下 | | | | |
| SGV480 | 6 以上 | 12.5 以下 | 0.27 以下 | 0.15~0.40 | 0.85~1.20 | 0.020 以下 | 0.020 以下 |
| | 12.5 を超え | 50 以下 | 0.28 以下 | | | | |
| | 50 を超え | 100 以下 | 0.30 以下 | | | | |
| | 100 を超え | 200 以下 | 0.31 以下 | | | | |

注^{a)} 必要に応じて、この表に記載していない合金元素を添加してもよい。
 注^{b)} SGV410において厚さ 12.5 mm 以下の鋼板の Mn は、0.60%~0.90%としてもよい。
 注^{c)} この表の C の上限値を 0.01 % 下げると同時に Mn の上限値を 0.06 % 上げてよい。ただし、Mn の最大値は 1.60%とする。

表 3—化学成分（製品分析値）

| 種類の記号 | 厚さ | | C ^{b)} | Si | Mn ^{b)} | P | S |
|----------------------|----------|---------|-----------------|-----------|------------------|----------|----------|
| | mm | | | | | | |
| SGV410 ^{b)} | 6 以上 | 12.5 以下 | 0.21 以下 | 0.13~0.45 | 0.80~1.25 | 0.020 以下 | 0.020 以下 |
| | 12.5 を超え | 50 以下 | 0.23 以下 | | | | |
| | 50 を超え | 100 以下 | 0.25 以下 | | | | |
| | 100 を超え | 200 以下 | 0.27 以下 | | | | |
| SGV450 | 6 以上 | 12.5 以下 | 0.24 以下 | 0.13~0.45 | 0.80~1.25 | 0.020 以下 | 0.020 以下 |
| | 12.5 を超え | 50 以下 | 0.26 以下 | | | | |
| | 50 を超え | 100 以下 | 0.28 以下 | | | | |
| | 100 を超え | 200 以下 | 0.29 以下 | | | | |
| SGV480 | 6 以上 | 12.5 以下 | 0.27 以下 | 0.13~0.45 | 0.80~1.25 | 0.020 以下 | 0.020 以下 |
| | 12.5 を超え | 50 以下 | 0.28 以下 | | | | |
| | 50 を超え | 100 以下 | 0.30 以下 | | | | |
| | 100 を超え | 200 以下 | 0.31 以下 | | | | |

注^{a)} 表 2 の注^{b)}を適用した場合、Mn は、0.56%~0.94%としてもよい。
 注^{b)} 表 2 の注^{c)}を適用した場合、Mn は、0.80%~（溶鋼分析上限値+0.05）%とする。

7 炭素当量及び溶接割れ感受性組成

熱加工制御を行う SGV450 及び SGV480 の炭素当量及び溶接割れ感受性組成は、次による。

- a) **熱加工制御を行う鋼板の炭素当量** 熱加工制御を行う鋼板の炭素当量は、表 4 による。炭素当量の計算は、12.1 によって試験を行った溶鋼分析値を用い、式(1)による。

$$C_{eq} = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Si}{24} + \frac{Ni}{40} + \frac{Cr}{5} + \frac{Mo}{4} + \frac{V}{14} \dots\dots\dots (1)$$

ここで、 C_{eq} : 炭素当量 (%)

表 4—熱加工制御を行う鋼板の炭素当量

| 種類の記号 | 単位 % | |
|--------|--------------------|------------------------|
| | 厚さ | |
| | 6mm 以上 50 mm 以下 | 50 mm を超え 100 mm 以下 |
| SGV450 | 0.38 以下 | 0.40 以下 |
| SGV480 | 0.39 以下 | 0.41 以下 |

- b) **熱加工制御を行う鋼板の溶接割れ感受性組成** 受渡当事者間の協定によって、炭素当量の代わりに溶接割れ感受性組成を適用してもよい。この場合の溶接割れ感受性組成は、表 5 による。溶接割れ感受性組成の計算は、12.1 の溶鋼分析値を用い、式(2)による。

$$P_{CM} = C + \frac{Si}{30} + \frac{Mn}{20} + \frac{Cu}{20} + \frac{Ni}{60} + \frac{Cr}{20} + \frac{Mo}{15} + \frac{V}{10} + 5B \dots\dots\dots (2)$$

ここで、 P_{CM} : 溶接割れ感受性組成 (%)

表 5—熱加工制御を行う鋼板の溶接割れ感受性組成

| 種類の記号 | 単位 % | |
|--------|--------------------|------------------------|
| | 厚さ | |
| | 6mm 以上 50 mm 以下 | 50 mm を超え 100 mm 以下 |
| SGV450 | 0.23 以下 | 0.25 以下 |
| SGV480 | 0.24 以下 | 0.26 以下 |

8 機械的性質

鋼板は、12.2 の試験を行い、その降伏点又は耐力、引張強さ、伸び及び曲げ性は、表 6 による。

なお、曲げ性の場合には、曲げ試験片の外側にき裂を生じてはならない。

注記 曲げ性の試験の実施については、12.2.1 を参照。

9 オーステナイト結晶粒度

鋼板は、12.3 によって試験を行い、オーステナイト結晶粒度は 5 以上とする。

なお、結晶粒度試験は、全アルミニウム分析値が、0.020 % 以上又は酸可溶性アルミニウム分析値が 0.015 % 以上の場合は、省略してもよい。

10 形状、寸法、質量及びその許容差

鋼板の形状、寸法、質量及びその許容差は、JIS G 3193による。ただし、鋼板の厚さの許容差は、**表 7**による。鋼板の幅及び長さの許容差は、特に指定がない限り、次による。

- a) カットエッジの場合の幅の許容差は、JIS G 3193の**表 7**（幅の許容差）の許容差 A による。
 b) 長さの許容差は、JIS G 3193の**表 8**（鋼板の長さの許容差 A）による。

表 6—機械的性質

| 種類の記号 | 降伏点 又は耐力 N/mm ² | 引張強さ N/mm ² | 伸び ^{a) b) c)} % | 引張 試験片 ^{d)} | 曲げ性 | | |
|--------|----------------------------------|---------------------------|-----------------------------|-------------------------|------|--------------|------------|
| | | | | | 曲げ角度 | 厚さ mm | 内側半径 |
| SGV410 | 225 以上 | 410~490 | 21 以上 | 1A 号 | 180° | 6 以上 25 以下 | 厚さの 0.5 倍 |
| | | | | | | 25 を超え 50 以下 | 厚さの 0.75 倍 |
| | | | 25 以上 | 50 を超え 100 以下 | | 厚さの 1.0 倍 | |
| | | | | 100 を超え 200 以下 | | 厚さの 1.25 倍 | |
| SGV450 | 245 以上 | 450~540 | 19 以上 | 1A 号 | 180° | 6 以上 25 以下 | 厚さの 0.75 倍 |
| | | | | | | 25 を超え 50 以下 | 厚さの 1.0 倍 |
| | | | 23 以上 | 50 を超え 100 以下 | | 厚さの 1.0 倍 | |
| | | | | 100 を超え 200 以下 | | 厚さの 1.25 倍 | |
| SGV480 | 265 以上 | 480~590 | 17 以上 | 1A 号 | 180° | 6 以上 25 以下 | 厚さの 1.0 倍 |
| | | | | | | 25 を超え 50 以下 | 厚さの 1.0 倍 |
| | | | 21 以上 | 50 を超え 100 以下 | | 厚さの 1.25 倍 | |
| | | | | 100 を超え 200 以下 | | 厚さの 1.5 倍 | |

注記 1 N/mm²=1 MPa

注^{a)} 厚さ 8 mm 未満の鋼板の 1A 号試験片の伸びは、厚さ 1 mm 又はその端数を減じるごとに、この表の伸びの規定下限値から 1 を減じる。

注^{b)} 厚さ 20 mm を超える鋼板の 1A 号試験片の伸びは、厚さ 3 mm 又はその端数を増すごとに、この表の伸びの規定下限値から 0.5 を減じる。ただし、減じる限度は、3 とする。

注^{c)} 厚さ 90 mm を超える鋼板の 10 号試験片の伸びは、厚さ 12.5 mm 又はその端数を増すごとに、この表の伸びの規定下限値から 0.5 を減じる。ただし、減じる限度は、3 とする。

注^{d)} 厚さ 50 mm 以下の鋼板は、1A 号試験片、厚さ 50 mm を超える鋼板は、10 号試験片を用いる。ただし、厚さ 40 mm を超えるものは、10 号試験片を用いてもよい。

表 7—厚さの許容差

単位 mm

| 厚さ | 幅 ^{a)} | | | | | |
|-----------------|-----------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| | 1 600 未満 | 1 600 以上 2 000 未満 | 2 000 以上 2 500 未満 | 2 500 以上 3 150 未満 | 3 150 以上 4 000 未満 | 4 000 以上 5 000 未満 |
| 6.00 以上 6.30 未満 | +0.75 | +0.95 | +0.95 | +1.25 | +1.25 | — |
| 6.30 以上 10.0 未満 | +0.85 | +1.05 | +1.05 | +1.35 | +1.35 | +1.55 |
| 10.0 以上 16.0 未満 | +0.85 | +1.05 | +1.05 | +1.35 | +1.35 | +1.75 |
| 16.0 以上 25.0 未満 | +1.05 | +1.25 | +1.25 | +1.65 | +1.65 | +1.95 |
| 25.0 以上 40.0 未満 | +1.15 | +1.35 | +1.35 | +1.75 | +1.75 | +2.15 |
| 40.0 以上 63.0 未満 | +1.35 | +1.65 | +1.65 | +1.95 | +1.95 | +2.35 |
| 63.0 以上 100 未満 | +1.55 | +1.95 | +1.95 | +2.35 | +2.35 | +2.75 |
| 100 以上 160 未満 | +2.35 | +2.75 | +2.75 | +3.15 | +3.15 | +3.55 |
| 160 以上 | +2.95 | +3.35 | +3.35 | +3.55 | +3.55 | +3.95 |

マイナス側の許容差は、0.25 mmとする。ただし、受渡当事者間の協定によってマイナス側の許容差を 0 mm とした場合のプラス側の許容差は、この表の数値に 0.25 mmを加えた値とする。

注^{a)} 幅 5 000 mm 以上の場合の許容差は、受渡当事者間の協定による。

11 外観

鋼板の外観は、JIS G 3193 の簡条 7 (外観)による。ただし、溶接補修を行う場合は、事前に注文者の承認を得なければならない。

12 試験

12.1 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溶鋼分析用試料の採り方は、JIS G 0404 の簡条 8 (化学成分)による。
- b) 製品分析用試料の採り方は、JIS G 0321 の簡条 4 (製品分析用試料)による。ただし、供試材は、破断後の引張試験片を用いてもよい。
- c) 溶鋼分析の方法は、JIS G 0320による。製品分析の方法は、JIS G 0321による。

12.2 機械試験

12.2.1 試験一般

機械試験の一般事項は、JIS G 0404 の簡条 7 (一般要求)及び簡条 9 (機械的性質)による。ただし、供試材の採り方は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、採取方向及び採取位置は、次による。

なお、曲げ試験は、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) **引張試験片及び曲げ試験片の数及び採取方向** 圧延のままの鋼板は、同一スラブ又は同一鋼塊から圧延した鋼板を一括して試験単位とし、最終圧延方向に直角に、それぞれ 1 個採取する。熱処理を行った鋼板は、同一スラブ又は同一鋼塊から圧延し同一熱処理条件ごとの鋼板を一括して試験単位とし、最終圧延方向に直角に、それぞれ 1 個採取する。
- b) **引張試験片及び曲げ試験片の採取位置** 試験片の中心は、鋼板の幅の縁から板幅の 1/4 又はそれに近い位置とする。引張試験片に 10 号試験片を用いる場合は、試験片の軸は、鋼板の表面から厚さの 1/4 とする。ただし、厚さの 1/4 の位置から採れない場合には、それに近い位置とする。

12.2.2 試験片

引張試験片及び曲げ試験片は、次による。

- a) 引張試験片は、JIS Z 2241の 1A 号又は 10 号試験片による。
- b) 曲げ試験片は、JIS Z 2248の 1 号試験片による。

12.2.3 試験方法

引張試験及び曲げ試験の方法は、次による。

- a) 引張試験方法は、JIS Z 2241による。
- b) 曲げ試験方法は、JIS Z 2248による。曲げ角度及び内側半径は、**表 6**による。

12.3 オーステナイト結晶粒度試験

オーステナイト結晶粒度試験は、次による。

- a) 供試材は、溶鋼ごとに1個とし、引張試験片に隣接した位置から採取する。試験片の採取は、**JIS G 0551**の**6.1**（試験片の採取）による。
- b) 試験方法は、**JIS G 0551**の**6.3.2**「浸炭粒度試験方法（925℃での浸炭によるマクケイドエーン（McQuaid-Ehn）法）」による。結晶粒度の評価法は、粒度番号によって評価する方法又は切断法のいずれかによる。

注記 規格に規定する以外の試験として、受渡当事者間の協定によって**JIS G 0560**[1]のサルファプリン
ト試験、**JIS G 0801**[2]の非破壊試験、**JIS Z 2242**[3]の衝撃試験などによる試験が行われることがある。この場合、事前に試験方法、合否判定基準などについて、受渡当事者間で協定される。

13 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 6**に適合しなければならない。
- c) 炭素当量又は溶接割れ感受性組成は、**箇条 7**に適合しなければならない。
- d) 機械的性質は、**箇条 8**に適合しなければならない。
- e) オーステナイト結晶粒度は、**箇条 9**に適合しなければならない。
- f) 形状、寸法、質量及びその許容差は、**箇条 10**に適合しなければならない。
- g) 外観は、**箇条 11**に適合しなければならない。

14 再検査

再検査は、次による。

- a) 機械試験で合格にならなかった鋼板は、**JIS G 0404**の**9.8**（再試験）によって再試験を行い、合否を判定してもよい。
- b) 再試験で合格にならなかった鋼板は、熱処理又は再熱処理を行った後、改めて試験を行い、合否を決定してもよい。

15 表示

検査に合格した鋼板は、鋼板ごとに次の項目を適切な方法で表示する。ただし、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) 種類の記号及び熱処理の記号（**5.2.2**参照）
- b) 溶鋼番号又は検査番号
- c) 寸法。寸法の表示は、**JIS G 3193**の**箇条 3**（寸法の表し方）による。
- d) 製造業者名又はその略号

16 報告

製造業者は、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、検査文書は、JIS G 0415の5.1（検査証明書3.1）による。

なお、表 2の注^{a)}によった場合は、成績表に添加した合金元素の分析値を付記する。また、炭素当量又は溶接割れ感受性組成が適用された場合（簡条 7参照）は、それらの計算式に含まれる合金元素の分析値を報告しなければならない。結晶粒度試験を行わない場合（簡条 9参照）は、アルミニウムの分析値を成績表に付記する。

参考文献

- [1] JIS G 0560 鋼のサルファプリント試験方法
- [2] JIS G 0801 圧力容器用鋼板の超音波探傷検査方法
- [3] JIS Z 2242 金属材料のシャルピー衝撃試験方法

附属書 JA
(参考)
JIS と対応国際規格との対比表

| JIS G 3118 | | ISO 9328-1:2018, ISO 9328-2:2018, (MOD) | | |
|--------------|------------------------------------|---|---|--|
| a) JIS の箇条番号 | b) 対応国際規格の対応する箇条番号 | c) 箇条ごとの評価 | d) JIS と対応国際規格との技術的差異の内容及び理由 | e) JIS と対応国際規格との技術的差異に対する今後の対策 |
| 1 | ISO 9328-1 1 ISO 9328-2 1 | 変更 | JIS は、鋼種ごとの規格体系としている。 | 規格体系の違い。本質的な相違ではなく、当面は現状のままとする。 |
| 3 | ISO 9328-1 3 | 変更 | ISO 規格は、normalized-rolled を用語として規定しているが、JIS には、そのような概念がないため、削除。 | JIS は、国内の製造方法に対応している。 |
| 5 | ISO 9328-1 6 ISO 9328-2 6 | 追加 | JIS は、協定による熱加工制御を含んでいる。 | 規格体系の相違で本質的なものではないため、当面は現状のままとする。 |
| 6 | ISO 9328-2 6 | 変更 | 炭素鋼 3 規格について、整合している。 | ISO 規格は、欧州タイプと日米タイプとを統合している。 |
| 7 | ISO 9328-2 6 | 変更 | JIS は、受渡当事者間の協定によって、溶接割れ感受性組成を適用できるように規定している。 | JIS の評価式が、国際的に認知されるよう提案を検討する。 |
| 8 | ISO 9328-2 6 | 変更 | JIS は、日米タイプの鋼材の炭素鋼 3 鋼種と整合させている。ただし、曲げ特性は、ISO 規格では規定していない。 | JIS は、より厳格な規定となっている。 |
| 10 | ISO 9328-1 6 | 変更 | 板厚マイナス側の許容差は、ISO 規格は、0.30 mm で相違している。 | 板厚マイナス側の許容差は、実績、法規・技術基準との関連があり、一致させることは簡単でないことから、現状のままとする。 |
| 11 | ISO 9328-1 6 | 変更 | 板厚マイナス側の許容差は、ISO 規格は、0.30 mm で相違している。 | 板厚マイナス側の許容差は、実績、法規・技術基準との関連があり、一致させることは簡単でないことから、現状のままとする。 |
| 12 | ISO 9328-1 9 | 変更 | JIS は、高温引張試験を規定していない。JIS は、この試験を適用しない Annex B の鋼材と整合している。 | 日米タイプは、常温での強度によって、高温特性も考慮している。 |
| 13 | ISO 9328-1 7 | 変更 | JIS は、高温引張試験の検査を規定していない。 | 日米タイプは、常温での強度によって、高温特性も考慮している。 |

| | | | | |
|--|------------------|----|-----------------------------------|---------------------------|
| 15 | ISO 9328-1 10 | 追加 | JIS は、熱処理記号、溶鋼番号及び寸法も表示することとしている。 | ISO 規格も、協定によって表示内容は追加できる。 |
| 16 | ISO 9328-1 7 | 追加 | JIS は、溶接割れ感受性組成を追加している。 | 溶接割れ感受性組成の採用を提案する。 |
| <p>注記 1 箇条ごとの評価欄の用語の意味を、次に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> － 追加：対応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：対応国際規格の規定内容又は構成を変更している。 <p>注記 2 JIS と国際規格との対応の程度の全体評価の記号の意味を、次に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> － MOD：対応国際規格を修正している。 | | | | |

JIS DRAFT 2020/05/27