

## 目次

	ページ
序文	1
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 種類の記号	2
4 製造方法	2
5 化学成分	3
5.1 溶鋼分析値	3
5.2 製品分析値	3
6 機械的性質	7
6.1 一般事項	7
6.2 オーステナイト系の機械的性質	7
6.3 オーステナイト・フェライト系の機械的性質	8
6.4 フェライト系の機械的性質	8
6.5 マルテンサイト系の機械的性質	9
6.6 析出硬化系の機械的性質	10
7 耐食性	11
8 表面仕上げ	11
9 形状、寸法、質量及び許容差	12
9.1 標準寸法	12
9.2 板の質量の算出	12
9.3 厚さの許容差	14
9.4 幅の許容差	16
9.5 板の長さの許容差	17
9.6 板の平たん度	17
9.7 帯の横曲がり	18
10 外観	18
11 試験	19
11.1 分析試験	19
11.2 機械試験	19
11.3 腐食試験	19
12 検査	20
13 表示	20
14 報告	20
附属書 JA (参考) ステンレス鋼の熱処理	21
附属書 JB (参考) JIS と対応国際規格との対比表	23

## 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、ステンレス協会（JSSA）及び一般財団法人日本規格協会（JSA）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 4305:2010** は改正され、この規格に置き換えられた。

なお、平成 25 年 9 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 4305:2010** 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。

この規格に従うことは、次の者の有する特許権等の使用に該当するおそれがあるので、留意する。

種類の記号	発明の名称	特許番号	設定の登録の年月日
SUS315J1 SUS315J2	熱間加工性及び温水中での耐食性に優れるオーステナイト系ステンレス鋼	第 2602411 号	1997 年 1 月 29 日
SUS443J1	耐食性に優れたフェライト系ステンレス鋼板およびその製造方法	第 4396676 号	2009 年 10 月 30 日
SUS445J1 SUS445J2	熱交換器用フェライト系ステンレス鋼	第 2642056 号	1997 年 5 月 2 日
	耐リジング性に優れる Fe-Cr 合金	第 2737819 号	1998 年 1 月 16 日
	耐錆性と加工性に優れたフェライト系ステンレス鋼	第 3224694 号	2001 年 8 月 24 日
	加工性と耐錆性に優れたフェライト系ステンレス鋼光輝焼鈍材	第 3268927 号	2002 年 1 月 18 日
	耐食性に優れた外装材用フェライト系ステンレス鋼	第 3297696 号	2002 年 4 月 19 日
	建材用フェライト系ステンレス鋼	第 3411084 号	2003 年 3 月 20 日

上記の、特許権等の権利者は、非差別的かつ合理的な条件でいかなる者に対しても当該特許権等の実施の許諾等をする意思のあることを表明している。ただし、この規格に関連する他の特許権等の権利者に対しては、同様の条件でその実施が許諾されることを条件としている。

この規格に従うことが、必ずしも、特許権の無償公開を意味するものではないことに注意する必要がある。

この規格の一部が、上記に示す以外の特許権等に抵触する可能性がある。経済産業大臣及び日本工業標準調査会は、このような特許権等に関わる確認について、責任はもたない。

なお、ここで“特許権等”とは、特許権、出願公開後の特許出願又は実用新案権をいう。

## 冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯

Cold-rolled stainless steel plate, sheet and strip

## 序文

この規格は、2004年に第1版として発行されたISO 16143-1、2009年に第1版として発行されたISO 9445-1及びISO 9445-2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JBに示す。

## 1 適用範囲

この規格は、冷間圧延ステンレス鋼板（以下、板という。）及び冷間圧延ステンレス鋼帯（以下、帯という。）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示す記号を、次に示す。

ISO 16143-1:2004, Stainless steels for general purposes—Part 1: Flat products

ISO 9445-1:2009, Continuously cold-rolled stainless steel—Tolerances on dimensions and form—Part 1: Narrow strip and cut lengths

ISO 9445-2:2009, Continuously cold-rolled stainless steel—Tolerances on dimensions and form—Part 2: Wide strip and plate/sheet（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 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

**注記** 対応国際規格：ISO 10474:1991, Steel and steel products—Inspection documents（IDT）

JIS G 0571 ステンレス鋼のしゅう酸エッチング試験方法

JIS G 0572 ステンレス鋼の硫酸・硫酸第二鉄腐食試験方法

JIS G 0573 ステンレス鋼の65%硝酸腐食試験方法

JIS G 0575 ステンレス鋼の硫酸・硫酸銅腐食試験方法

JIS R 6010 研磨布紙用研磨材の粒度

- JIS Z 2241** 金属材料引張試験方法  
**JIS Z 2243** ブリネル硬さ試験—試験方法  
**JIS Z 2244** ビッカース硬さ試験—試験方法  
**JIS Z 2245** ロックウェル硬さ試験—試験方法  
**JIS Z 2248** 金属材料曲げ試験方法  
**JIS Z 8401** 数値の丸め方

### 3 種類の記号

板及び帯の種類は、62 種類とし、その種類の記号及び分類は、表 1 による。

表 1—種類の記号及び分類

種類の記号 a), b)	分類	種類の記号 a), b)	分類	種類の記号 a), b)	分類	
SUS301	オーステナイト系	SUS316LN	オーステナイト系	SUS430	フェライト系	
SUS301L		SUS316Ti		SUS430LX		
SUS301J1		SUS316J1		SUS430J1L		
SUS302B		SUS316J1L		SUS434		
SUS304		SUS317		SUS436L		
SUS304Cu		SUS317L		SUS436J1L		
SUS304L		SUS317LN		SUS443J1		
SUS304N1		SUS317J1		SUS444		
SUS304N2		SUS317J2		SUS445J1		
SUS304LN		SUS836L		SUS445J2		
SUS304J1		SUS890L		SUS447J1		
SUS304J2		SUS321		SUSXM27		
SUS305		SUS347		SUS403		マルテンサイト系
SUS309S		SUSXM7		SUS410		
SUS310S		SUSXM15J1		SUS410S		
SUS312L		SUS329J1		オーステナイト・ フェライト系		SUS420J1
SUS315J1	SUS329J3L	SUS420J2				
SUS315J2	SUS329J4L	SUS440A				
SUS316	SUS405	フェライト系	SUS630	析出硬化系		
SUS316L	SUS410L		SUS631			
SUS316N	SUS429					

注 a) 板であることを記号で表す必要がある場合には、種類の記号の末尾に、—CP を付記する。  
 例 SUS304—CP  
 b) 帯であることを記号で表す必要がある場合には、種類の記号の末尾に、—CS を付記する。  
 例 SUS304—CS

### 4 製造方法

製造方法は、次による。

- a) 板及び帯は、冷間圧延後、熱処理を行い、酸洗又はこれに準じる処理を行う。必要に応じて適切な矯正、研磨、調質圧延、又はこれらの組合せによる処理を行ってもよい。ただし、光輝熱処理を行った場合には、酸洗などの処理を省略してもよい。

**注記** 代表的な熱処理条件を、参考として附属書 JA に示す。この条件以外の熱処理条件が用いられることもある。

- b) SUS420J2 及び SUS440A については、特に注文者の指定がある場合には、焼入焼戻しを行ってもよい。この場合、Q の記号を付記する。
- c) SUS630 及び SUS631 の熱処理については、注文者は固溶化熱処理又は析出硬化処理のいずれかを指定する。この場合、表 2 による熱処理の種類記号を付記する。

表 2—析出硬化系の熱処理記号

種類の記号	熱処理の種類	記号
SUS630	固溶化熱処理	S
	析出硬化処理	H900, H1025, H1075, H1150
SUS631	固溶化熱処理	S
	析出硬化処理	RH950, TH1050

## 5 化学成分

### 5.1 溶鋼分析値

板及び帯は、11.1 の試験を行い、その溶鋼分析値は、表 3～表 7 による。

### 5.2 製品分析値

注文者が製品分析を要求する場合、11.1 によって試験を行い、その値は、表 3～表 7 の値に、JIS G 0321 の表 5（ステンレス鋼及び耐熱鋼鋼材の製品分析の許容変動値）による許容変動値を適用する。ただし、JIS G 0321 の表 5 に規定されていない元素の許容変動値については、受渡当事者間で協定してもよい。

表 3—オーステナイト系の化学成分

種類の記号	単位 %										
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	その他
SUS301	0.15 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	6.00～ 8.00	16.00～ 18.00	—	—	—	—
SUS301L	0.030 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	6.00～ 8.00	16.00～ 18.00	—	—	0.20 以下	—
SUS301J1	0.08 ～ 0.12	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	7.00～ 9.00	16.00～ 18.00	—	—	—	—
SUS302B	0.15 以下	2.00～ 3.00	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	8.00～ 10.00	17.00～ 19.00	—	—	—	—
SUS304	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	8.00～ 10.50	18.00～ 20.00	—	—	—	—
SUS304Cu	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	8.00～ 10.50	18.00～ 20.00	—	0.70～ 1.30	—	—
SUS304L	0.030 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	9.00～ 13.00	18.00～ 20.00	—	—	—	—
SUS304N1	0.08 以下	1.00 以下	2.50 以下	0.045 以下	0.030 以下	7.00～ 10.50	18.00～ 20.00	—	—	0.10～ 0.25	—
SUS304N2	0.08 以下	1.00 以下	2.50 以下	0.045 以下	0.030 以下	7.50～ 10.50	18.00～ 20.00	—	—	0.15～ 0.30	Nb 0.15 以下
SUS304LN	0.030 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	8.50～ 11.50	17.00～ 19.00	—	—	0.12～ 0.22	—
SUS304J1	0.08 以下	1.70 以下	3.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	6.00～ 9.00	15.00～ 18.00	—	1.00～ 3.00	—	—

表3-オーステナイト系の化学成分 (続き)

単位 %

種類の記号	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	その他
SUS304J2	0.08 以下	1.70 以下	3.00~ 5.00	0.045 以下	0.030 以下	6.00~ 9.00	15.00~ 18.00	—	1.00~ 3.00	—	—
SUS305	0.12 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	10.50~ 13.00	17.00~ 19.00	—	—	—	—
SUS309S	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	12.00~ 15.00	22.00~ 24.00	—	—	—	—
SUS310S	0.08 以下	1.50 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	19.00~ 22.00	24.00~ 26.00	—	—	—	—
SUS312L	0.020 以下	0.80 以下	1.00 以下	0.030 以下	0.015 以下	17.50~ 19.50	19.00~ 21.00	6.00~ 7.00	0.50~ 1.00	0.16~ 0.25	—
SUS315J1	0.08 以下	0.50~ 2.50	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	8.50~ 11.50	17.00~ 20.50	0.50~ 1.50	0.50~ 3.50	—	—
SUS315J2	0.08 以下	2.50~ 4.00	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	11.00~ 14.00	17.00~ 20.50	0.50~ 1.50	0.50~ 3.50	—	—
SUS316	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	10.00~ 14.00	16.00~ 18.00	2.00~ 3.00	—	—	—
SUS316L	0.030 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	12.00~ 15.00	16.00~ 18.00	2.00~ 3.00	—	—	—
SUS316N	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	10.00~ 14.00	16.00~ 18.00	2.00~ 3.00	—	0.10~ 0.22	—
SUS316LN	0.030 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	10.50~ 14.50	16.50~ 18.50	2.00~ 3.00	—	0.12~ 0.22	—
SUS316Ti	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	10.00~ 14.00	16.00~ 18.00	2.00~ 3.00	—	—	Ti 5×C % 以上
SUS316J1	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	10.00~ 14.00	17.00~ 19.00	1.20~ 2.75	1.00~ 2.50	—	—
SUS316J1L	0.030 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	12.00~ 16.00	17.00~ 19.00	1.20~ 2.75	1.00~ 2.50	—	—
SUS317	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	11.00~ 15.00	18.00~ 20.00	3.00~ 4.00	—	—	—
SUS317L	0.030 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	11.00~ 15.00	18.00~ 20.00	3.00~ 4.00	—	—	—
SUS317LN	0.030 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	11.00~ 15.00	18.00~ 20.00	3.00~ 4.00	—	0.10~ 0.22	—
SUS317J1	0.040 以下	1.00 以下	2.50 以下	0.045 以下	0.030 以下	15.00~ 17.00	16.00~ 19.00	4.00~ 6.00	—	—	—
SUS317J2	0.06 以下	1.50 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	12.00~ 16.00	23.00~ 26.00	0.50~ 1.20	—	0.25~ 0.40	—
SUS836L	0.030 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	24.00~ 26.00	19.00~ 24.00	5.00~ 7.00	—	0.25 以下	—
SUS890L	0.020 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	23.00~ 28.00	19.00~ 23.00	4.00~ 5.00	1.00~ 2.00	—	—
SUS321	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	9.00~ 13.00	17.00~ 19.00	—	—	—	Ti 5×C % 以上
SUS347	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	9.00~ 13.00	17.00~ 19.00	—	—	—	Nb 10×C % 以上

表3—オーステナイト系の化学成分 (続き)

単位 %

種類の記号	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	その他
SUSXM7	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	8.50～ 10.50	17.00～ 19.00	—	3.00～ 4.00	—	—
SUSXM15J1 <sup>a)</sup>	0.08 以下	3.00～ 5.00	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	11.50～ 15.00	15.00～ 20.00	—	—	—	—

注<sup>a)</sup> SUSXM15J1 は、この表に規定されていない Cu, Mo, Nb, Ti 及び N のうち一つ又は複数の元素を必要によって添加した場合、その含有率を報告しなければならない。

表4—オーステナイト・フェライト系の化学成分

単位 %

種類の記号	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N
SUS329J1 <sup>a)</sup>	0.08 以下	1.00 以下	1.50 以下	0.040 以下	0.030 以下	3.00～ 6.00	23.00～ 28.00	1.00～ 3.00	—
SUS329J3L <sup>b)</sup>	0.030 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	4.50～ 6.50	21.00～ 24.00	2.50～ 3.50	0.08～ 0.20
SUS329J4L <sup>b)</sup>	0.030 以下	1.00 以下	1.50 以下	0.040 以下	0.030 以下	5.50～ 7.50	24.00～ 26.00	2.50～ 3.50	0.08～ 0.30

注<sup>a)</sup> SUS329J1 は、この表に規定されていない Cu, W 及び N のうち一つ又は複数の元素を必要によって添加した場合、その含有率を報告しなければならない。

<sup>b)</sup> SUS329J3L 及び SUS329J4L は、この表に規定されていない Cu 及び W のうち一つ又は両方の元素を必要によって添加した場合、その含有率を報告しなければならない。

表5—フェライト系の化学成分

単位 %

種類の記号	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	N	その他
SUS405 <sup>a)</sup>	0.08 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	11.50～ 14.50	—	—	Al 0.10～0.30
SUS410L <sup>a)</sup>	0.030 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	11.00～ 13.50	—	—	—
SUS429 <sup>a)</sup>	0.12 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	14.00～ 16.00	—	—	—
SUS430 <sup>a)</sup>	0.12 以下	0.75 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	16.00～ 18.00	—	—	—
SUS430LX <sup>a)</sup>	0.030 以下	0.75 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	16.00～ 19.00	—	—	Ti 又は Nb 0.10～1.00
SUS430J1L <sup>a), b)</sup>	0.025 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	16.00～ 20.00	—	0.025 以下	Ti, Nb, Zr 又はそれらの組合せ 8×(C%+N%)～0.80, Cu 0.30～0.80
SUS434 <sup>a)</sup>	0.12 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	16.00～ 18.00	0.75～ 1.25	—	—
SUS436L <sup>a)</sup>	0.025 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	16.00～ 19.00	0.75～ 1.50	0.025 以下	Ti, Nb, Zr 又はそれらの組合せ 8×(C%+N%)～0.80
SUS436J1L <sup>a)</sup>	0.025 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	17.00～ 20.00	0.40～ 0.80	0.025 以下	Ti, Nb, Zr 又はそれらの組合せ 8×(C%+N%)～0.80
SUS443J1 <sup>a)</sup>	0.025 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	20.00～ 23.00	—	0.025 以下	Ti, Nb, Zr 又はそれらの組合せ 8×(C%+N%)～0.80, Cu 0.30～0.80

表 5—フェライト系の化学成分 (続き)

単位 %

種類の記号	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	N	その他
SUS444 <sup>a)</sup>	0.025 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	17.00～ 20.00	1.75～ 2.50	0.025 以下	Ti, Nb, Zr 又はそれらの組合せ 8×(C%+N%)～0.80
SUS445J1 <sup>a), c)</sup>	0.025 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	21.00～ 24.00	0.70～ 1.50	0.025 以下	—
SUS445J2 <sup>a), c)</sup>	0.025 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	21.00～ 24.00	1.50～ 2.50	0.025 以下	—
SUS447J1 <sup>d)</sup>	0.010 以下	0.40 以下	0.40 以下	0.030 以下	0.020 以下	28.50～ 32.00	1.50～ 2.50	0.015 以下	—
SUSXM27 <sup>d)</sup>	0.010 以下	0.40 以下	0.40 以下	0.030 以下	0.020 以下	25.00～ 27.50	0.75～ 1.50	0.015 以下	—

注<sup>a)</sup> SUS447J1 及び SUSXM27 の 2 種類以外の Ni は、0.60%を超えてはならない。  
<sup>b)</sup> SUS430J1L は、この表に規定されていない V を必要によって添加した場合、その含有率を報告しなければならない。  
<sup>c)</sup> SUS445J1 及び SUS445J2 は、この表に規定されていない Cu, V, Ti 及び Nb のうち一つ又は複数の元素を必要によって添加した場合、その含有率を報告しなければならない。  
<sup>d)</sup> SUS447J1 及び SUSXM27 の Ni は、0.50%を超えてはならない。また、Cu は 0.20%を、(Ni+Cu) は 0.50%を超えてはならない。さらに、この表に規定されていない V, Ti 及び Nb のうち一つ又は複数の元素を必要によって添加した場合、その含有率を報告しなければならない。

表 6—マルテンサイト系の化学成分

単位 %

種類の記号	C	Si	Mn	P	S	Cr
SUS403	0.15 以下	0.50 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	11.50～ 13.00
SUS410	0.15 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	11.50～ 13.50
SUS410S	0.08 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	11.50～ 13.50
SUS420J1	0.16～ 0.25	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	12.00～ 14.00
SUS420J2	0.26～ 0.40	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	12.00～ 14.00
SUS440A <sup>a)</sup>	0.60～ 0.75	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	16.00～ 18.00

Ni は、0.60%を超えてはならない。  
注<sup>a)</sup> SUS440A の Mo は、0.75%を超えてはならない。

表 7—析出硬化系の化学成分

単位 %

種類の記号	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Cu	その他
SUS630	0.07 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	3.00～ 5.00	15.00～ 17.50	3.00～ 5.00	Nb 0.15～ 0.45
SUS631	0.09 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	6.50～ 7.75	16.00～ 18.00	—	Al 0.75～ 1.50



## 6 機械的性質

### 6.1 一般事項

熱処理を行った板及び帯は、11.2の試験を行い、その機械的性質は、6.2～6.6による。ただし、厚さ0.30mm未満の板及び帯については、引張試験を省略してもよい。

### 6.2 オーステナイト系の機械的性質

オーステナイト系の機械的性質は、次のa)又はb)による。

- a) 固溶化熱処理を行った板及び帯の機械的性質は、表8による。この場合、供試材は、JIS G 0404の7.6(試験片採取条件及び試験片)のA類による。ただし、耐力は、注文者の指定がある場合に適用する。

表8—オーステナイト系の機械的性質

種類の記号	耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	硬さ <sup>a)</sup>		
				HBW	HRBS 又は HRBW <sup>b)</sup>	HV
SUS301	205 以上	520 以上	40 以上	207 以下	95 以下	218 以下
SUS301L	215 以上	550 以上	45 以上	207 以下	95 以下	218 以下
SUS301J1	205 以上	570 以上	45 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS302B	205 以上	520 以上	40 以上	207 以下	95 以下	218 以下
SUS304	205 以上	520 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS304Cu	205 以上	520 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS304L	175 以上	480 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS304N1	275 以上	550 以上	35 以上	217 以下	95 以下	220 以下
SUS304N2	345 以上	690 以上	35 以上	248 以下	100 以下	260 以下
SUS304LN	245 以上	550 以上	40 以上	217 以下	95 以下	220 以下
SUS304J1	155 以上	450 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS304J2	155 以上	450 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS305	175 以上	480 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS309S	205 以上	520 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS310S	205 以上	520 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS312L	300 以上	650 以上	35 以上	223 以下	96 以下	230 以下
SUS315J1	205 以上	520 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS315J2	205 以上	520 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS316	205 以上	520 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS316L	175 以上	480 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS316N	275 以上	550 以上	35 以上	217 以下	95 以下	220 以下
SUS316LN	245 以上	550 以上	40 以上	217 以下	95 以下	220 以下
SUS316Ti	205 以上	520 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS316J1	205 以上	520 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS316J1L	175 以上	480 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS317	205 以上	520 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS317L	175 以上	480 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS317LN	245 以上	550 以上	40 以上	217 以下	95 以下	220 以下
SUS317J1	175 以上	480 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS317J2	345 以上	690 以上	40 以上	250 以下	100 以下	260 以下
SUS836L	275 以上	640 以上	40 以上	217 以下	96 以下	230 以下
SUS890L	215 以上	490 以上	35 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS321	205 以上	520 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS347	205 以上	520 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUSXM7	155 以上	450 以上	40 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUSXM15J1	205 以上	520 以上	40 以上	207 以下	95 以下	218 以下

表 8—オーステナイト系の機械的性質 (続き)

耐力, 引張強さ及び伸びについては厚さ 0.30 mm 以上に適用する。

注記 1  $1 \text{ N/mm}^2 = 1 \text{ MPa}$

注記 2 HRBS 及び HRBW は, 板厚の薄い場合に適用できない場合がある。

注<sup>a)</sup> 硬さは, いずれか 1 種類とする。

<sup>b)</sup> HRB の測定は, HRBS 又は HRBW のいずれかでよいものとし, 測定値の表示には, HRBS 又は HRBW を明記する。ただし, 疑義が生じた場合の判断は, HRBS によることとする。

- b) 硬化させるための調質圧延を行った SUS301 及び SUS301L の板及び帯の耐力, 引張強さ及び伸びは, 表 9 による。この場合, 供試材は, JIS G 0404 の 7.6 の A 類による。ただし, 耐力は, 特に注文者の指定がある場合に適用する。

表 9—SUS301 及び SUS301L の調質圧延状態の機械的性質

種類の記号	調質の記号	耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %		
				厚さ 0.30 mm 以上 0.40 mm 未満	厚さ 0.40 mm 以上 0.80 mm 未満	厚さ 0.80 mm 以上
SUS301	1/4H	510 以上	860 以上	25 以上	25 以上	25 以上
	1/2H	755 以上	1 030 以上	9 以上	10 以上	10 以上
	3/4H	930 以上	1 210 以上	3 以上	5 以上	7 以上
	H	960 以上	1 270 以上	3 以上	4 以上	5 以上
SUS301L	1/4H	345 以上	690 以上	40 以上		
	1/2H	410 以上	760 以上	35 以上		
	3/4H	480 以上	820 以上	25 以上		
	H	685 以上	930 以上	20 以上		

厚さ 0.30 mm 以上に適用する。  
注記  $1 \text{ N/mm}^2 = 1 \text{ MPa}$

### 6.3 オーステナイト・フェライト系の機械的性質

固溶化熱処理を行った板及び帯の機械的性質は, 表 10 による。この場合, 供試材は, JIS G 0404 の 7.6 の A 類による。ただし, 耐力は, 注文者の指定がある場合に適用する。

表 10—オーステナイト・フェライト系の機械的性質

種類の記号	耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	硬さ <sup>a)</sup>		
				HBW	HRC	HV
SUS329J1	390 以上	590 以上	18 以上	277 以下	29 以下	292 以下
SUS329J3L	450 以上	620 以上	18 以上	302 以下	32 以下	320 以下
SUS329J4L	450 以上	620 以上	18 以上	302 以下	32 以下	320 以下

耐力, 引張強さ及び伸びについては厚さ 0.30 mm 以上に適用する。  
注記  $1 \text{ N/mm}^2 = 1 \text{ MPa}$   
注<sup>a)</sup> 硬さは, いずれか 1 種類とする。

### 6.4 フェライト系の機械的性質

焼なましを行った板及び帯の機械的性質は, 表 11 による。この場合, 供試材は, JIS G 0404 の 7.6 の A 類による。ただし, 耐力は, 注文者の指定がある場合に適用する。また, 曲げ性の場合には, そ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, 11.2.5 参照。

表 11—フェライト系の機械的性質

種類の記号	耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	硬さ <sup>a)</sup>			曲げ性	
				HBW	HRBS 又は HRBW <sup>b)</sup>	HV	曲げ 角度	内側半径
SUS405	175 以上	410 以上	20 以上	183 以下	88 以下	200 以下	180°	厚さ 8 mm 未満 厚さの 0.5 倍 厚さ 8 mm 以上 厚さの 1.0 倍
SUS410L	195 以上	360 以上	22 以上	183 以下	88 以下	200 以下	180°	厚さの 1.0 倍
SUS429	205 以上	450 以上	22 以上	183 以下	88 以下	200 以下	180°	厚さの 1.0 倍
SUS430	205 以上	420 以上	22 以上	183 以下	88 以下	200 以下	180°	厚さの 1.0 倍
SUS430LX	175 以上	360 以上	22 以上	183 以下	88 以下	200 以下	180°	厚さの 1.0 倍
SUS430J1L	205 以上	390 以上	22 以上	192 以下	90 以下	200 以下	180°	厚さの 1.0 倍
SUS434	205 以上	450 以上	22 以上	183 以下	88 以下	200 以下	180°	厚さの 1.0 倍
SUS436L	245 以上	410 以上	20 以上	217 以下	96 以下	230 以下	180°	厚さの 1.0 倍
SUS436J1L	245 以上	410 以上	20 以上	192 以下	90 以下	200 以下	180°	厚さの 1.0 倍
SUS443J1	205 以上	390 以上	22 以上	192 以下	90 以下	200 以下	180°	厚さの 1.0 倍
SUS444	245 以上	410 以上	20 以上	217 以下	96 以下	230 以下	180°	厚さの 1.0 倍
SUS445J1	245 以上	410 以上	20 以上	217 以下	96 以下	230 以下	180°	厚さの 1.0 倍
SUS445J2	245 以上	410 以上	20 以上	217 以下	96 以下	230 以下	180°	厚さの 1.0 倍
SUS447J1	295 以上	450 以上	22 以上	207 以下	95 以下	220 以下	180°	厚さの 1.0 倍
SUSXM27	245 以上	410 以上	22 以上	192 以下	90 以下	200 以下	180°	厚さの 1.0 倍

耐力、引張強さ及び伸びについては厚さ 0.30 mm 以上に適用する。

注記 1 1 N/mm<sup>2</sup> = 1 MPa

注記 2 HRBS 及び HRBW は、板厚の薄い場合に適用できない場合がある。

注<sup>a)</sup> 硬さは、いずれか 1 種類とする。

<sup>b)</sup> HRB の測定は、HRBS 又は HRBW のいずれかでよいものとし、測定値の表示には、HRBS 又は HRBW を明記する。ただし、疑義が生じた場合の判断は、HRBS によることとする。

### 6.5 マルテンサイト系の機械的性質

マルテンサイト系の機械的性質は、その熱処理状態に応じて、次の a) 又は b) による。

- a) 焼なましを行った板及び帯の機械的性質は、表 12 による。この場合、供試材は、JIS G 0404 の 7.6 の A 類による。ただし、耐力は、注文者の指定がある場合に適用する。また、曲げ性の場合には、その外側にき裂が生じてはならない。

注記 曲げ試験の実施については、11.2.5 参照。

- b) 焼入焼戻しを行った SUS420J2 及び SUS440A の板及び帯の硬さは、表 13 による。この場合、供試材は、JIS G 0404 の 7.6 の A 類による。

表 12—マルテンサイト系の焼なまし状態の機械的性質

種類の記号	耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	硬さ <sup>a)</sup>			曲げ性	
				HBW	HRBS 又は HRBW <sup>b)</sup>	HV	曲げ角度	内側半径
SUS403	205 以上	440 以上	20 以上	201 以下	93 以下	210 以下	180°	厚さの 1.0 倍
SUS410	205 以上	440 以上	20 以上	201 以下	93 以下	210 以下	180°	厚さの 1.0 倍
SUS410S	205 以上	410 以上	20 以上	183 以下	88 以下	200 以下	180°	厚さの 1.0 倍
SUS420J1	225 以上	520 以上	18 以上	223 以下	97 以下	234 以下	—	—
SUS420J2	225 以上	540 以上	18 以上	235 以下	99 以下	247 以下	—	—
SUS440A	245 以上	590 以上	15 以上	255 以下	HRC 25 以下	269 以下	—	—

耐力、引張強さ及び伸びについては厚さ 0.30 mm 以上に適用する。

注記 1 1 N/mm<sup>2</sup> = 1 MPa

注記 2 HRBS 及び HRBW は、板厚の薄い場合に適用できない場合がある。

注<sup>a)</sup> 硬さは、いずれか 1 種類とする。

<sup>b)</sup> HRB の測定は、HRBS 又は HRBW のいずれかでよいものとし、測定値の表示には、HRBS 又は HRBW を明記する。ただし、疑義が生じた場合の判断は、HRBS によることとする。

表 13—マルテンサイト系の焼入焼戻し状態の硬さ

種類の記号	HRC
SUS420J2	40 以上
SUS440A	

## 6.6 析出硬化系の機械的性質

析出硬化系の機械的性質は、その熱処理状態に応じて、次の a)、b) 又は c) による。

- 固溶化熱処理を行った板及び帯の機械的性質は、表 14 による。この場合、供試材は、JIS G 0404 の 7.6 の A 類による。ただし、耐力は、注文者の指定がある場合に適用する。
- 固溶化熱処理後析出硬化処理を行った板及び帯の機械的性質は、表 14 による。この場合、供試材は、JIS G 0404 の 7.6 の A 類による。ただし、耐力は、注文者の指定がある場合に適用する。
- SUS630 の場合、固溶化熱処理及び析出硬化処理以外の熱処理を行った板及び帯の機械的性質は、その規格値及び試験片を含めて、受渡当事者間の協定による。

表 14—析出硬化系の機械的性質

種類の 記号	熱処理 記号 <sup>a)</sup>	耐力  N/mm <sup>2</sup>	引張強さ  N/mm <sup>2</sup>	伸び  %		硬さ <sup>b)</sup>				
						HBW	HRC	HRBS 又は HRBW <sup>c)</sup>	HV	
SUS630	S	—	—	—		363 以下	38 以下	—	—	
	H900	1 175 以上	1 310 以上	厚さ 5.0 mm 以下	5 以上	375 以上	—	—	—	
				厚さ 5.0 mm を超え 15.0 mm 以下	8 以上					
				厚さ 15.0 mm を超 えるもの	10 以上					
	H1025	1 000 以上	1 070 以上	厚さ 5.0 mm 以下	5 以上	331 以上	—	—	—	
				厚さ 5.0 mm を超え 15.0 mm 以下	8 以上					
				厚さ 15.0 mm を超 えるもの	12 以上					
	H1075	860 以上	1 000 以上	厚さ 5.0 mm 以下	5 以上	302 以上	31 以上	—	—	
				厚さ 5.0 mm を超え 15.0 mm 以下	9 以上					
				厚さ 15.0 mm を超 えるもの	13 以上					
	H1150	725 以上	930 以上	厚さ 5.0 mm 以下	8 以上	277 以上	28 以上	—	—	
				厚さ 5.0 mm を超え 15.0 mm 以下	10 以上					
				厚さ 15.0 mm を超 えるもの	16 以上					
	SUS631	S	380 以下	1 030 以下	20 以上		192 以下	—	92 以下	200 以下
		RH950	1 030 以上	1 230 以上	厚さ 3.0 mm 以下	—	—	40 以上	—	392 以上
厚さ 3.0 mm を超え るもの					4 以上					
TH1050		960 以上	1 140 以上	厚さ 3.0 mm 以下	3 以上	—	35 以上	—	345 以上	
				厚さ 3.0 mm を超え るもの	5 以上					

耐力、引張強さ及び伸びについては厚さ 0.30 mm 以上に適用する。

**注記 1** 1 N/mm<sup>2</sup> = 1 MPa

**注記 2** HRBS 及び HRBW は、板厚の薄い場合に適用できない場合がある。

**注**<sup>a)</sup> 熱処理記号は、表 2 による。

<sup>b)</sup> 硬さは、いずれか 1 種類とする。

<sup>c)</sup> HRB の測定は、HRBS 又は HRBW のいずれかでよいものとし、測定値の表示には、HRBS 又は HRBW を明記する。ただし、疑義が生じた場合の判断は、HRBS によることとする。

## 7 耐食性

粒界腐食試験による耐食性について、注文者の指定がある場合は、受渡当事者間で 11.3 から適用する試験方法を協定し、試験を行い、耐食性は受渡当事者間の協定による。

## 8 表面仕上げ

板及び帯の表面仕上げは、表 15 による。

表 15—表面仕上げ

表面仕上げの記号	摘要
No.2D	冷間圧延後、熱処理、酸洗又はこれに準じる処理を行って仕上げたもの。また、つや消しロールによって、最後に軽く冷間圧延したものも含める。
No.2B	冷間圧延後、熱処理、酸洗又はこれに準じる処理を行った後、適切な光沢を得る程度に冷間圧延して仕上げたもの。
No.3	JIS R 6010 による P100～P120 で研磨して仕上げたもの。
No.4	JIS R 6010 による P150～P180 で研磨して仕上げたもの。
# 240	JIS R 6010 による P240 で研磨して仕上げたもの。
# 320	JIS R 6010 による P320 で研磨して仕上げたもの。
# 400	JIS R 6010 による P400 で研磨して仕上げたもの。
BA	冷間圧延後、光輝熱処理を行ったもの。
HL	適当な粒度の研磨材で連続した磨き目が付くように研磨して仕上げたもの。
この表以外の表面仕上げについては、受渡当事者間の協定による。	

## 9 形状、寸法、質量及び許容差

### 9.1 標準寸法

板の標準寸法は、表 16 による。また、帯の標準厚さは、表 17 による。

表 16—板の標準寸法

厚さ			幅×長さ
0.30	1.2	7.0	
0.40	1.5	8.0	1 000×2 000 1 219×2 438 1 219×3 048 1 524×3 048
0.50	2.0	9.0	
0.60	2.5	10.0	
0.70	3.0	12.0	
0.80	4.0	15.0	
0.90	5.0	20.0	
1.0	6.0		
この表以外の寸法については、受渡当事者間の協定による。			

表 17—帯の標準厚さ

単位 mm															
0.30	0.40	0.50	0.60	0.70	0.80	0.90	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0
この表以外の寸法については、受渡当事者間の協定による。															

### 9.2 板の質量の算出

注文者の要求によって、板の質量の算定が必要な場合には、板の質量は、表示の寸法を用いて算出し、その算出方法は、表 18 による。

表 18—質量の算出方法

算出順序	算出方法	結果の桁数 <sup>a)</sup>
基本質量 kg/(mm・m <sup>2</sup> )	表 19 による	—
単位質量 kg/m <sup>2</sup>	基本質量 [kg/(mm・m <sup>2</sup> )] × 厚さ (mm)	有効数字 4 桁の数値に丸める。
面積 m <sup>2</sup>	幅 (m) × 長さ (m)	有効数字 4 桁の数値に丸める。
1 枚の質量 kg	単位質量 (kg/m <sup>2</sup> ) × 面積 (m <sup>2</sup> )	有効数字 3 桁の数値に丸める。ただし、1 000 kg を超えるものは、kg の整数値に丸める。
総質量 kg	1 枚の質量 (kg) × 同一種類、同一寸法の枚数	整数値に丸める。

注<sup>a)</sup> 数値の丸め方は、JIS Z 8401 による。

表 19—ステンレス鋼板の基本質量

単位 kg/(mm・m<sup>2</sup>)

種類の記号	基本質量	分類	種類の記号	基本質量	分類
SUS301	7.93	オーステナイト系	SUS890L	8.05	オーステナイト系
SUS301L	7.93		SUS321	7.93	
SUS301J1	7.93		SUS347	7.98	
SUS302B	7.93		SUSXM7	7.93	
SUS304	7.93		SUSXM15J1	7.75	
SUS304Cu	7.93		SUS329J1	7.80	オーステナイト・フェライト系
SUS304L	7.93		SUS329J3L	7.80	
SUS304N1	7.93		SUS329J4L	7.80	
SUS304N2	7.93		SUS405	7.75	フェライト系
SUS304LN	7.93		SUS410L	7.75	
SUS304J1	7.93		SUS429	7.70	
SUS304J2	7.93		SUS430	7.70	
SUS305	7.93		SUS430LX	7.70	
SUS309S	7.98		SUS430J1L	7.70	
SUS310S	7.98		SUS434	7.70	
SUS312L	8.03		SUS436L	7.70	
SUS315J1	7.98		SUS436J1L	7.70	
SUS315J2	7.98		SUS443J1	7.74	
SUS316	7.98		SUS444	7.75	
SUS316L	7.98		SUS445J1	7.69	
SUS316N	7.98	SUS445J2	7.73		
SUS316LN	7.98	SUS447J1	7.64		
SUS316Ti	7.98	SUSXM27	7.67		
SUS316J1	7.98	SUS403	7.75	マルテンサイト系	
SUS316J1L	7.98	SUS410	7.75		
SUS317	7.98	SUS410S	7.75		
SUS317L	7.98	SUS420J1	7.75		
SUS317LN	7.97	SUS420J2	7.75		
SUS317J1	8.00	SUS440A	7.70	析出硬化系	
SUS317J2	7.98	SUS630	<sup>a)</sup>		
SUS836L	8.06	SUS631	7.93		

注<sup>a)</sup> 受渡当事者間の協定による。

### 9.3 厚さの許容差

厚さの許容差は、次による。

#### 9.3.1 板及び帯の厚さの許容差

板の厚さの許容差は、表 20 による。帯の厚さの許容差は、表 21 による。ただし、注文者は、表 22 の厚さの許容差（記号 ET）又は表 23 の厚さの許容差（記号 ST）を指定することができる。

板の厚さを測定する箇所は、板の縁から 15 mm 以上内側の任意の点とする。

帯の厚さを測定する箇所は、ミルエッジにおいては、幅 50 mm 以上の場合、帯の縁から 25 mm 以上内側の任意の点、また幅 50 mm 未満の場合、幅の中央とする。カットエッジにおいては、幅 30 mm 以上の場合、帯の縁から 15 mm 以上内側の任意の点、また幅 30 mm 未満の場合、幅の中央とする。

なお、帯の先頭部と末端部の正常でない部分には適用しない。

表 20—板の厚さの許容差

単位 mm

厚さ	幅	
	1 250 未満	1 250 以上 1 600 以下
0.16 以上 0.25 未満	±0.03	—
0.25 以上 0.30 未満	±0.04	—
0.30 以上 0.60 未満	±0.05	±0.08
0.60 以上 0.80 未満	±0.07	±0.09
0.80 以上 1.00 未満	±0.09	±0.10
1.00 以上 1.25 未満	±0.10	±0.12
1.25 以上 1.60 未満	±0.12	±0.15
1.60 以上 2.00 未満	±0.15	±0.17
2.00 以上 2.50 未満	±0.17	±0.20
2.50 以上 3.15 未満	±0.22	±0.25
3.15 以上 4.00 未満	±0.25	±0.30
4.00 以上 5.00 未満	±0.35	±0.40
5.00 以上 6.00 未満	±0.40	±0.45
6.00 以上 8.00 未満	±0.50	±0.50
8.00 以上 10.0 未満	±0.60	±0.60
10.0 以上 16.0 未満	±0.70	±0.70
16.0 以上 25.0 以下	±0.80	±0.80



表 21—帯の厚さの許容差

単位 mm

厚さ	幅	
	1 250 未満	1 250 以上 1 600 以下
0.16 以上 0.25 未満	±0.03	—
0.25 以上 0.30 未満	±0.04	—
0.30 以上 0.60 未満	±0.05	±0.08
0.60 以上 0.80 未満	±0.07	±0.09
0.80 以上 1.00 未満	±0.09	±0.10
1.00 以上 1.25 未満	±0.10	±0.12
1.25 以上 1.60 未満	±0.12	±0.15
1.60 以上 2.00 未満	±0.15	±0.17
2.00 以上 2.50 未満	±0.17	±0.20
2.50 以上 3.15 未満	±0.22	±0.25
3.15 以上 4.00 未満	±0.25	±0.30
4.00 以上 5.00 未満	±0.35	±0.40
5.00 以上 6.00 未満	±0.40	±0.45
6.00 以上 8.00 以下	±0.50	±0.50

表 22—板及び帯の厚さの許容差 (記号 ET)

単位 mm

厚さ	幅						
	160 未満	160 以上 250 未満	250 以上 400 未満	400 以上 630 未満	630 以上 1 000 未満	1 000 以上 1 250 未満	1 250 以上 1 550 以下
0.10 未満	±0.010	±0.020	—	—	—	—	—
0.10 以上 0.16 未満	±0.015	±0.020	—	—	—	—	—
0.16 以上 0.25 未満	±0.020	±0.025	±0.030	±0.030	—	—	—
0.25 以上 0.40 未満	±0.025	±0.030	±0.035	±0.035	±0.038	±0.038	—
0.40 以上 0.60 未満	±0.035	±0.040	±0.040	±0.040	±0.040	±0.040	±0.05
0.60 以上 0.80 未満	±0.040	±0.045	±0.045	±0.045	±0.05	±0.05	±0.06
0.80 以上 1.00 未満	±0.040	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.06	±0.07
1.00 以上 1.25 未満	±0.05	±0.05	±0.05	±0.06	±0.06	±0.07	±0.08
1.25 以上 1.60 未満	±0.05	±0.06	±0.06	±0.06	±0.07	±0.08	±0.10
1.60 以上 2.00 未満	±0.06	±0.07	±0.08	±0.08	±0.09	±0.10	±0.12
2.00 以上 2.50 未満	±0.07	±0.08	±0.08	±0.09	±0.10	±0.11	±0.13
2.50 以上 3.15 未満	±0.08	±0.09	±0.09	±0.10	±0.11	±0.12	±0.14
3.15 以上 4.00 以下	±0.09	±0.10	±0.10	±0.11	±0.12	±0.13	±0.16

表 23—板及び帯の厚さの許容差（記号 ST）

単位 mm

厚さ	幅		
	630 以上 1 000 未満	1 000 以上 1 250 未満	1 250 以上 1 550 以下
0.25 未満	±0.030	—	—
0.25 以上 0.40 未満	±0.030	±0.035	—
0.40 以上 0.60 未満	±0.035	±0.035	—
0.60 以上 0.80 未満	±0.040	±0.040	—
0.80 以上 1.00 未満	±0.040	±0.050	±0.050
1.00 以上 1.25 未満	±0.050	±0.055	±0.060
1.25 以上 1.60 未満	±0.055	±0.060	±0.060
1.60 以上 2.00 以下	±0.065	±0.070	±0.080

## 9.4 幅の許容差

板の幅の許容差は、表 24 による。帯の幅の許容差は、表 25 による。ただし、注文者は表 26 の幅の許容差（記号 EW）を指定することができる。

なお、帯の先頭部及び末端部の正常でない部分には適用しない。

表 24—板の幅の許容差

単位 mm

厚さ	長さ		
	3 500 以下	3 500 を超え 6 000 以下	6 000 を超える もの
10.0 未満	+10 0	+15 0	+20 0
10.0 以上 25.0 以下	+10 0	+20 0	+20 0

表 25—帯の幅の許容差

単位 mm

エッジ	幅				
	400 未満	400 以上 630 未満	630 以上 1 000 未満	1 000 以上 1 524 未満	1 524 以上
ミルエッジ <sup>a)</sup>	+10 0	+20 0	+25 0	+30 0	+30 0
カットエッジ <sup>b)</sup>	+5 0	+5 0	+5 0	+5 0	+10 0

注<sup>a)</sup> この表以外の値を、受渡当事者間で協定してもよい。  
<sup>b)</sup> 受渡当事者間の協定によって、この表に規定する幅の全許容差範囲と同一の範囲以下でマイナス側に移動してもよい。ただし、協定した許容差の上限値は、ゼロより下回ってはならない。

表 26—板及び帯の幅の許容差 (記号 EW)

厚さ	幅				
	160 未満	160 以上 250 未満	250 以上 400 未満	400 以上 630 未満	630 以上 1 000 以下
0.60 未満	±0.15	±0.15	±0.30	±0.30	±0.50
0.60 以上 1.00 未満	±0.15	±0.15	±0.30	±0.30	±0.50
1.00 以上 1.60 未満	±0.20	±0.25	±0.35	±0.35	±0.60
1.60 以上 2.50 未満	±0.30	±0.35	±0.45	±0.45	±0.70
2.50 以上 4.00 以下	±0.40	±0.45	±0.50	±0.50	±0.80

単位 mm

### 9.5 板の長さの許容差

板の長さの許容差は、表 27 による。

表 27—板の長さの許容差

厚さ	長さ		
	3 500 以下	3 500 を超え 6 000 以下	6 000 を超える もの
10.0 未満	+10 0	+15 0	+30 0
10.0 以上 25.0 以下	+15 0	+20 0	+35 0

単位 mm

### 9.6 板の平たん度

板の平たん度は、注文者の要求がある場合に測定し、板の平たん度の最大値は、表 28 による。

なお、注文者は、平たん度の最大値 (記号 EF) を指定することができる。ただし、調質の記号 1/4H 又は 1/2H の平たん度の最大値は、表 29 に、3/4H 及び H の平たん度の最大値は、受渡当事者間の協定による。

板の平たん度の測定は、板を水平面に自重だけで置き、板の下面と水平面との距離を測定し、板長さ 3 500 mm 当たりの最大距離を平たん度とする。

表 28—板の平たん度の最大値

幅	長さ	平たん度の最大値	
		平たん度の最大値	平たん度の最大値 (記号 EF)
1 000 以下	2 000 以下	15	3
	2 000 を超えるもの	20	6
1 000 を超えるもの	2 000 以下	20	6
	2 000 を超えるもの	20	6

単位 mm

この表は、任意の長さ 3 500 mm について適用し、長さ 3 500 mm 未満の場合、全長に対して適用する。

表 29—SUS301 及び SUS301L の板の平たん度の最大値

幅	厚さ	平たん度の最大値	
		1/4H	1/2H
600 以上 1 000 未満	0.40 未満	13	19
	0.40 以上 0.80 未満	16	22
	0.80 以上	19	22
1 000 以上 1 219 未満	0.40 未満	16	26
	0.40 以上 0.80 未満	19	29
	0.80 以上	26	29

この表は、任意の長さ 3 500 mm について適用し、長さ 3 500 mm 未満の場合、全長に対し適用する。

### 9.7 帯の横曲がり

帯の横曲がりは、注文者の要求がある場合に測定し、帯の横曲がりの最大値は、表 30 による。ただし、帯の先頭部及び末端部の正常でない部分には適用しない。また、SUS301 及び SUS301L の調質記号 1/4H、1/2H、3/4H 及び H の帯については、受渡当事者間の協定による。

帯の横曲がりは、ミルエッジの帯には適用しない。

表 30—帯の横曲がりの最大値

幅	横曲がりの最大値	
	任意の位置の長さ 1 000 につき	任意の位置の長さ 2 000 につき
40 以上 80 未満	2	8
80 以上 630 未満	1	4
630 以上	0.5	2

帯の横曲がりは、図 1 による。  
幅 40 mm 未満のものについては、受渡当事者間の協定による。  
なお、この表のどちらの数値を適用するかは、製造業者の判断による。

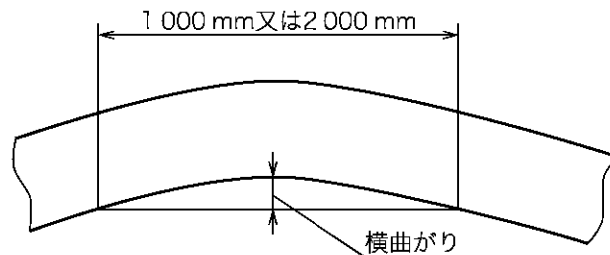


図 1—帯の横曲がり

### 10 外観

外観は、次による。

- 板及び帯には、使用上有害な欠点があってはならない。ただし、帯の場合は、一般に、欠点を除去する機会がないため、若干の正常でない部分を含むことができる。
- 帯の形状は、一般にきつく巻かれており、その外観は可能な限り円柱状でなければならない。
- 帯の巻きずれは、片方の端面当たり、ミルエッジの場合は 70 mm 以内、カットエッジの場合は 35 mm 以内とする。ただし、帯の先頭部及び末端部の正常でない部分には適用しない。

## 11 試験

### 11.1 分析試験

#### 11.1.1 分析試験の一般事項及び分析試料の採り方

分析試験の一般事項及び分析試料の採り方は、JIS G 0404 の簡条 8（化学成分）による。注文者が製品分析を要求した場合の試料の採り方は、JIS G 0321 の簡条 4（分析用試料採取方法）による。

#### 11.1.2 分析方法

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。

### 11.2 機械試験

#### 11.2.1 試験一般

機械試験の一般事項は、JIS G 0404 による。

#### 11.2.2 供試材の採り方

供試材は、同一溶鋼及び同一熱処理条件の板又は帯ごとに 1 個を採取する。

#### 11.2.3 試験片の数

引張試験、硬さ試験及び曲げ試験の各試験片の数は、供試材 1 個から各試験片 1 個とする。

#### 11.2.4 試験片

引張試験片、硬さ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 4 号試験片、10 号試験片又は 13B 号試験片のいずれかを用いる。

なお、14A 号試験片、14B 号試験片又は 5 号試験片を用いてもよい。

- b) 硬さ試験片は、引張試験片又は曲げ試験片の一部を用いることができる。

- c) 曲げ試験片は、JIS Z 2248 の 1 号試験片又は 3 号試験片を用いる。

#### 11.2.5 試験方法

引張試験、硬さ試験及び曲げ試験の方法は、次による。

なお、曲げ試験は省略してもよい<sup>1)</sup>。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<sup>1)</sup> 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) 引張試験方法は、JIS Z 2241 による。ただし、試験温度は  $23 \pm 5$  °C とし、マルテンサイト系以外の引張強さの測定については、試験片平行部のひずみ増加率が  $40 \sim 80$  %/min になるような引張速度を用いる。

- b) 硬さ試験方法は、次のいずれかによる。ただし、試験温度は、 $23 \pm 5$  °C で行う。

1) JIS Z 2243

2) JIS Z 2244

3) JIS Z 2245

- c) 曲げ試験方法は、JIS Z 2248 による。ただし、試験温度は、 $23 \pm 5$  °C で行う。

### 11.3 腐食試験

#### 11.3.1 供試材の採り方

供試材は、同一溶鋼及び同一熱処理条件の板又は帯ごとに 1 個を採取する。

#### 11.3.2 試験片の数

試験片の数は、供試材 1 個から各試験片 1 個とする。

### 11.3.3 試験方法

試験方法は、次のいずれかによる。

- a) JIS G 0571
- b) JIS G 0572
- c) JIS G 0573
- d) JIS G 0575

## 12 検査

板及び帯の検査は、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、簡条 5 に適合しなければならない。
- c) 機械的性質は、簡条 6 に適合しなければならない。ただし、引張試験、硬さ試験及び曲げ試験は、受渡当事者間の協定によって、その一部又は全部を省略することができる。
- d) 耐食性は、注文者の指定がある場合に適用し、簡条 7 に適合しなければならない。
- e) 表面仕上げは、簡条 8 に適合しなければならない。
- f) 形状及び寸法は、簡条 9 に適合しなければならない。
- g) 外観は、簡条 10 に適合しなければならない。

## 13 表示

検査に合格した板及び帯には、板については 1 枚ごと又は 1 結束ごとのいずれかに、帯については 1 結束ごとに次の事項を表示する。ただし、受渡当事者間の協定によって、項目の一部を省略することができる。

- a) 種類の記号
- b) 寸法
- c) 許容差及び板の平たん度の最大値の記号（許容差の記号 ET, ST 又は EW, 及び板の平たん度の最大値の記号 EF によったものについては、これを表示する。）
- d) 表面仕上げの記号
- e) 熱処理記号（析出硬化系の場合、並びにマルテンサイト系のうちで特に注文者から指定された SUS 420J2 及び SUS440A の焼入焼戻しの場合に限る。）
- f) 調質の記号（SUS301 及び SUS301L の場合）
- g) 製造業者名又はその略号
- h) 溶鋼番号又は検査番号

## 14 報告

製造業者は、注文者の要求があれば、この規格に規定又は指定された試験の成績表、及び寸法、数量、納入状態などを記載した報告書を注文者に提出しなければならない。

報告書には電送などの電子媒体も含める。ただし、検査文書の種類は、JIS G 0415 の表 1（検査文書の総括表）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。

## 附属書 JA (参考) ステンレス鋼の熱処理

### 序文

この附属書は、本体に関連する事柄を補足するもので、規定の一部ではない。  
板及び帯の熱処理条件を参考として以下に示す。

### JA.1 熱処理条件

表 JA.1～表 JA.5 に熱処理条件を示す。

表 JA.1—オーステナイト系の熱処理条件

単位 °C			
種類の記号	固溶化熱処理	種類の記号	固溶化熱処理
SUS301	1 010～1 150 急冷	SUS316	1 010～1 150 急冷
SUS301L	1 010～1 150 急冷	SUS316L	1 010～1 150 急冷
SUS301J1	1 010～1 150 急冷	SUS316N	1 010～1 150 急冷
SUS302B	1 010～1 150 急冷	SUS316LN	1 010～1 150 急冷
SUS304	1 010～1 150 急冷	SUS316Ti <sup>a)</sup>	920～1 150 急冷
SUS304Cu	1 010～1 150 急冷	SUS316J1	1 010～1 150 急冷
SUS304L	1 010～1 150 急冷	SUS316J1L	1 010～1 150 急冷
SUS304N1	1 010～1 150 急冷	SUS317	1 010～1 150 急冷
SUS304N2	1 010～1 150 急冷	SUS317L	1 010～1 150 急冷
SUS304LN	1 010～1 150 急冷	SUS317LN	1 010～1 150 急冷
SUS304J1	1 010～1 150 急冷	SUS317J1	1 030～1 180 急冷
SUS304J2	1 010～1 150 急冷	SUS317J2	1 030～1 180 急冷
SUS305	1 030～1 150 急冷	SUS836L	1 030～1 180 急冷
SUS309S	1 030～1 180 急冷	SUS890L	1 030～1 180 急冷
SUS310S	1 030～1 180 急冷	SUS321 <sup>a)</sup>	920～1 150 急冷
SUS312L	1 010～1 150 急冷	SUS347 <sup>a)</sup>	980～1 150 急冷
SUS315J1	1 010～1 150 急冷	SUSXM7	1 010～1 150 急冷
SUS315J2	1 010～1 150 急冷	SUSXM15J1	1 010～1 150 急冷

注<sup>a)</sup> SUS316Ti, SUS321 及び SUS347 については、注文者が安定化熱処理を指定することがある。この場合の熱処理温度は、850～930 °Cが用いられる。

表 JA.2—オーステナイト・フェライト系の熱処理条件

単位 °C	
種類の記号	固溶化熱処理
SUS329J1	950～1 100 急冷
SUS329J3L	950～1 100 急冷
SUS329J4L	950～1 100 急冷

表 JA.3—フェライト系の熱処理条件

単位 °C			
種類の記号	焼なまし	種類の記号	焼なまし
SUS405	780~830 急冷又は徐冷	SUS436J1L	800~1 050 急冷
SUS410L	700~820 急冷又は徐冷	SUS443J1	800~1 050 急冷
SUS429	780~850 急冷又は徐冷	SUS444	800~1 050 急冷
SUS430	780~850 急冷又は徐冷	SUS445J1	850~1 050 急冷
SUS430LX	780~950 急冷又は徐冷	SUS445J2	850~1 050 急冷
SUS430J1L	800~1 050 急冷	SUS447J1	900~1 050 急冷
SUS434	780~850 急冷又は徐冷	SUSXM27	900~1 050 急冷
SUS436L	800~1 050 急冷		

表 JA.4—マルテンサイト系の熱処理条件

単位 °C			
種類の記号	熱処理		
	焼なまし	焼入れ	焼戻し
SUS403	約 750 急冷又は 800~900 徐冷	—	—
SUS410	約 750 急冷又は 800~900 徐冷	—	—
SUS410S	約 750 急冷又は 800~900 徐冷	—	—
SUS420J1	約 750 急冷又は 800~900 徐冷	—	—
SUS420J2	約 750 急冷又は 800~900 徐冷	980~1 040 急冷	150~400 空冷
SUS440A	約 750 急冷又は 800~900 徐冷	1 010~1 070 急冷	150~400 空冷

表 JA.5—析出硬化系の熱処理条件

種類の記号	熱処理		
	種類	記号	条件
SUS630 <sup>a)</sup>	固溶化熱処理	S	1 020~1 060 °C急冷
	析出硬化処理	H900	470~490 °C空冷
		H1025	540~560 °C空冷
		H1075	570~590 °C空冷
		H1150	610~630 °C空冷
SUS631	固溶化熱処理	S	1 000~1 100 °C急冷
	析出硬化処理	RH950	955±10 °Cに 10 分間保持, 室温まで空冷, 24 時間以内に -73±6 °Cに冷却し 8 時間保持, 510±10 °Cに 60 分間保持後空冷
		TH1050	760±15 °Cに 90 分間保持, 1 時間以内に 15 °C以下に冷却し 30 分間保持, 565±10 °Cに 90 分間保持後空冷

注<sup>a)</sup> SUS630 については, 固溶化熱処理及び析出硬化処理以外の熱処理を受渡当事者間で協定されることがある。



附属書 JB

(参考)

JIS と対応国際規格との対比表

(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	箇条ごとの評価	技術的差異の内容	
JIS G 4305:2012 冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯		ISO 16143-1:2004 Stainless steels for general purposes—Part 1: Flat products ISO 9445-1:2009 Continuously cold-rolled stainless steel — Tolerances on dimensions and form—Part 1: Narrow strip and cut lengths ISO 9445-2:2009 Continuously cold-rolled stainless steel — Tolerances on dimensions and form—Part 2: Wide strip and plate/sheet					
1 適用範囲	冷間圧延の、ステンレス鋼板（以下、板という）及びステンレス鋼帯（以下、帯という）について規定。	ISO 16143-1	1	一般用途向け熱間圧延及び冷間圧延ステンレス薄板、厚板／及び鋼帯について規定。	削除	JIS では、冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯について規定。	JIS は、熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯について JIS G 4304 で規定しており、実質的な差異はない。
2 引用規格							
3 種類の記号	オーステナイト系、オーステナイト・フェライト系、フェライト系、マルテンサイト系及び析出硬化系の 62 種類の記号及び分類を規定。	ISO 16143-1	4, 6	ISO 規格の記号体系による。オーステナイト系、オーステナイト・フェライト系、フェライト系、マルテンサイト系及び析出硬化系の 41 種類の記号及び分類を規定。	変更	JIS と ISO 規格の記号体系が異なる。	各国は、それぞれの記号体系をもち、それらはその市場に定着している。2003 年に制定された ISO/TS 4949 は、各国それぞれの記号体系に従うことを認めている。
4 製造方法	冷間圧延後の板及び帯の処理方法を規定。		7.1 7.2	注文時に特に合意されていなければ、製鋼方法は製造業者の自由裁量。製造方法と表面仕上げの種類を規定。	削除	JIS では、冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯の製造方法について規定。	JIS は、熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯について JIS G 4304 で規定しており、実質的な差異はない。

(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	箇条ごとの評価	技術的差異の内容	
5 化学成分	オーステナイト系 36 種類, オーステナイト・フェライト系 3 種類, フェライト系 15 種類, マルテンサイト系 6 種類及び析出硬化系 2 種類の, 計 62 種類の化学成分値を規定。	ISO 16143-1	7.3	オーステナイト系 26 種類, オーステナイト・フェライト系 5 種類, フェライト系 5 種類, マルテンサイト系 4 種類, 析出硬化系 1 種類の, 計 41 種類の化学成分値を規定。	変更	JIS で規定されている 62 種類のうち, 20 種類が ISO 規格にも規定されており, ISO 規格にない鋼種は 42 種類。また, ISO 規格で規定されている 41 種類のうち, 23 種類が JIS にも規定されており, JIS にない鋼種は 18 種類 (共通鋼種数が, JIS では 20 種類, ISO 規格では 23 種類と不整合な理由: JIS の 1 鋼種が ISO 規格の 2 鋼種に対応している種類が 3 種類あるため)。	JIS は, ISO 規格で規定されている鋼種から国内ニーズのない鋼種を削除し, 国内に定着している JIS 固有鋼種を規定していることから, JIS 規定内容のままとする。次回 ISO 規格見直し時, 改正提案の要否を検討する。
6 機械的性質	オーステナイト系, オーステナイト・フェライト系については, 耐力, 引張強さ, 伸び及び硬さを規定。フェライト系については, 耐力, 引張強さ, 伸び, 硬さ及び曲げ性を規定。マルテンサイト系については, 焼なまし状態の耐力, 引張強さ, 伸び, 硬さ及び曲げ性を規定し, 焼入焼戻し状態の硬さを規定。析出硬化系については, 固溶化熱処理状態及び析出硬化処理状態の耐力, 引張強さ, 伸び及び硬さを規定。		7.5	オーステナイト系については 0.2 %耐力, 1.0 %耐力, 引張強さ及び伸びについて規定。オーステナイト・フェライト系及びフェライト系については, 0.2 %耐力, 引張強さ及び伸びについて規定。マルテンサイト系については, 焼なまし状態の引張強さ, 伸び及び硬さ, 焼入焼戻し状態の硬さを規定。析出硬化系については, 固溶化熱処理状態の引張強さ及び伸び, 析出硬化処理状態の 0.2 %耐力, 引張強さ及び伸びを規定している。	変更	JIS では, 全ての種類について, 硬さを規定している。ISO 規格では, マルテンサイト系についてだけ硬さを規定している。ISO 規格では, オーステナイト系について, 1.0 %耐力を規定している。JIS では, SUS301, SUS301L の調質圧延状態の機械的性質を規定している。	製品規格として必要な規定項目及び規定内容を定めている。JIS は, 全ての種類の機械的性質について, 硬さを共通規定項目としており一貫性があることから, JIS 規定内容のままとする。次回 ISO 規格見直し時, 改正提案の要否を検討する。

(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	箇条ごとの評価	技術的差異の内容	
7 耐食性	粒界腐食試験による耐食性について規定。粒界腐食試験方法として、しゅう酸エッチング試験、硫酸・硫酸第二鉄腐食試験、65 % 硝酸腐食試験、硫酸・硫酸銅腐食試験の4種類を規定。腐食試験の実施の有無及び判定値は、受渡当事者間による協定。	ISO 16143-1	7.4	オーステナイト系、オーステナイト・フェライト系及びフェライト系に適用する粒界腐食試験による耐食性を規定。粒界腐食試験方法として、16 % 硫酸－硫酸銅腐食試験、35 % 硫酸－硫酸銅腐食試験、40 % 硫酸－硫酸第二鉄腐食試験の3種類を規定	変更	腐食試験方法が異なる。	JIS は、国内に定着している JIS 腐食試験方法を規定していることから、JIS 規定内容のままとする。 次回 ISO 規格見直し時、改正提案の可否を検討する。
			8	腐食試験の実施有無は、受渡当事者間協定だが、実施した場合は、ISO 3651-2 を満足することが求められる。			
8 表面仕上げ	表面仕上げについて規定（表 15）。		7.2	製造方法と表面状態について規定。	変更	JIS では、冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯について規定。	
				JIS と ISO 規格の記号体系が異なる。		各国は、それぞれの記号体系をもち、それらはその市場に定着している。2003 年に制定された ISO/TS 4949 は、各国それぞれの記号体系に従うことを認めている。	
9 形状、寸法、質量及び許容差	9.1 標準寸法板の標準寸法（表 16）及び帯の標準厚さ（表 17）を規定。		—	追加	JIS では、標準寸法を規定し、ISO 規格では受渡当事者間協定。	JIS は、共通化が可能な範囲で規格化していることから、JIS 規定内容のままとする。 次回 ISO 規格見直し時、改正提案の可否を検討する。	

(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	箇条ごとの評価	技術的差異の内容	
9 形状、寸法、質量及び許容差 (続き)	9.2 板の質量の算出 板の質量及びその算出方法を規定(表 18、表 19)。	ISO 16143-1	7.9	ISO/TS 15510 の密度 (JIS で規定する基本質量) を引用。	変更	基本質量が異なる。	JIS は、国内に定着している基本質量を規定していることから、JIS 規定内容のままとする。 次回 ISO 規格見直し時、改正提案の可否を検討する。
	9.3 厚さの許容差 板及び帯の厚さ測定位置を規定。板及び帯の許容差をそれぞれ表 20 及び表 21 に規定。ただし、注文者は、表 22 (記号 ET) 又は表 23 (記号 ST) の許容差を指定することもできる。	ISO 9445-1	6	狭幅鋼帯及びその製品厚さ許容差を、Normal、Fine 及び Precision の 3 種類に分けて表 1 に規定。	変更	厚さ区分及び許容差が異なる。 厚さ測定位置が異なる。	JIS は、国内に定着している形状・寸法許容差を規定していることから、JIS 規定内容のままとする。 次回 ISO 規格見直し時、改正提案の可否を検討する。
			16	狭幅鋼帯及びその製品の測定位置を規定。			
	9.4 幅の許容差 板及び帯の許容差をそれぞれ表 24 及び表 25 に規定。ただし、注文者は、表 26 (記号 EW) の許容差を指定することもできる。	ISO 9445-2	7	広幅鋼帯及びその製品厚さ許容差を、Normal 及び Special の 2 種類に分けて測定方法ごとに規定(表 1: 方法 A 及び表 2: 方法 B)。	変更	厚さ区分及び許容差が異なる。	JIS は、国内に定着している形状・寸法許容差を規定していることから、JIS 規定内容のままとする。 次回 ISO 規格見直し時、改正提案の可否を検討する。
			17	広幅鋼帯及びその製品の測定として、測定方法 A 及び測定方法 B を規定。			
	9.4 幅の許容差 板及び帯の許容差をそれぞれ表 24 及び表 25 に規定。ただし、注文者は、表 26 (記号 EW) の許容差を指定することもできる。	ISO 9445-1	7	狭幅鋼帯及びその製品幅許容差を、Normal、Fine 及び Precision の 3 種類に分けて表 2 に規定。	変更	厚さ区分及び許容差が異なる。	JIS は、国内に定着している形状・寸法許容差を規定していることから、JIS 規定内容のままとする。 次回 ISO 規格見直し時、改正提案の可否を検討する。
17			狭幅鋼帯及びその製品の測定方法を規定。	削除			

(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	箇条ごとの評価	技術的差異の内容		
9 形状、寸法、質量及び許容差 (続き)		ISO 9445-2	8	広幅鋼帯及びその製品厚さ許容差を、表3 (ミルエッジ品) 及び表4 (Normal 及び Special の2種類に分けたカットエッジ品) に規定。	変更			
			18	広幅鋼帯及びその製品の測定方法を規定。	削除			
	9.5 板の長さの許容差許容差を規定 (表27)。	ISO 9445-1	9	狭幅鋼板長さ許容差を、Normal 及び Special の2種類に分けて表3に規定。	変更	厚さ区分及び許容差が異なる。		JIS は、国内に定着している形状・寸法許容差を規定していることから、JIS 規定内容のままとする。 次回 ISO 規格見直し時、改正提案の可否を検討する。
			18	狭幅鋼板の測定方法を規定。	削除			
		ISO 9445-2	10	広幅鋼板長さ許容差を、Normal 及び Special の2種類に分けて表5に規定。	変更			
	9.6 板の平たん度 平たん度を規定 (表28)。 なお、注文者は、記号EF の平たん度を指定できる。平たん度の測定方法を規定。	ISO 9445-1	12	狭幅鋼板の平たん度の許容差を規定。	変更	平たん度の許容差が異なる。		JIS は、国内に定着している形状・寸法許容差を規定していることから、JIS 規定内容のままとする。 次回 ISO 規格見直し時、改正提案の可否を検討する。
			21	狭幅鋼板の平たん度の測定方法を規定。	一致			
		ISO 9445-2	13	広幅鋼板の平たん度の許容差を規定。	変更			
			22	広幅鋼板の平たん度の測定方法を規定。	一致			

(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	箇条ごとの評価	技術的差異の内容	
9 形状、寸法、質量及び許容差 (続き)	9.7 帯の横曲がり任意の位置の長さ 1 000 mm 又は 2 000 mm に対する、横曲がりの最大値を規定(表 30, 図 1)。	ISO 9445-1	10	狭幅鋼帯及び板の横曲がりの許容差を表 4 に規定。	変更	帯の横曲がり測定の基本長さが異なる。許容差、適用サイズなどが異なる。 JIS には、板の横曲がりの規定がない。	JIS は、国内に定着している形状・寸法許容差を規定していることから、JIS 規定内容のままとする。 次回 ISO 規格見直し時、改正提案の要否を検討する。
			19	狭幅鋼帯及び板の横曲がりの測定方法を規定。	変更		
		ISO 9445-2	11	広幅鋼帯及び板の横曲がりの許容差を表 4 に規定。	変更		
			20	広幅鋼帯及び板の横曲がりの測定方法を規定。	変更		
		ISO 9445-1	11	狭幅板製品の直角度	削除		
ISO 9445-2	20	直角度測定方法					
10 外観	板及び帯は、使用上有害な欠点がないこと及び帯が巻き形状である場合の、形状と巻きずれの限度を規定。	ISO 16143-1	7.6	外観について規定	一致		—
		ISO 9445-1	14	鋼帯が巻き形状である場合の、形状と巻きずれの限度を規定。	追加	JIS では欠点の規定を追加している。	JIS は、製品規格として必要なため、必要な規定項目及び規定内容を追加。検討した結果、現状のままとする。
		ISO 9445-2	15				
11 試験	分析試験、機械試験及び腐食試験方法を規定。機械試験は、製品状態を供試材として実施。	ISO 16143-1	8	分析試験、機械試験及び腐食分析試験、機械試験及び腐食試験方法を規定。機械試験は、基本的に製品状態を供試材とするが、マルテンサイト系については、焼入焼戻し状態でも実施。	変更	機械的性質項目が異なり、腐食試験方法も異なる。	JIS は、国内に定着している機械的性質項目及び腐食試験方法を規定していることから、JIS 規定内容のままとする。 次回 ISO 規格見直し時、改正提案の要否を検討する。

(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	箇条ごとの評価	技術的差異の内容	
12 検査	化学成分、機械的性質、耐食性、表面仕上げ、形状及び寸法、外観の検査適合基準を規定。	ISO 16143-1	8	化学成分、機械的性質、耐食性、形状、寸法及び外観の検査適合基準を規定。	変更	検査基準及び頻度が異なる。	JIS は、国内に定着している検査基準及び頻度を規定していることから、JIS 規定内容のままとする。 次回 ISO 規格見直し時、改正提案の可否を検討する。
13 表示	種類の記号、寸法、熱処理記号、表面仕上げの記号、製造業者名又はその略号、及び溶鋼番号又は検査番号の表示を規定。		9	種類の記号、製造業者、溶鋼番号、認識番号及び検査者の表示を規定。	変更	表示項目が異なる。	JIS は、国内に定着している表示項目を規定していることから、JIS 規定内容のままとする。 次回 ISO 規格見直し時、改正提案の可否を検討する。
14 報告	注文者の要求があれば、製造業者は JIS G 0415 による報告書を提出しなければならない。		8.2		一致		—
附属書 JA (参考)							

JIS と国際規格との対応の程度の全体評価：(ISO 16143-1:2004, ISO 9445-1:2009, ISO 9445-2:2009, MOD)

**注記 1** 箇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。