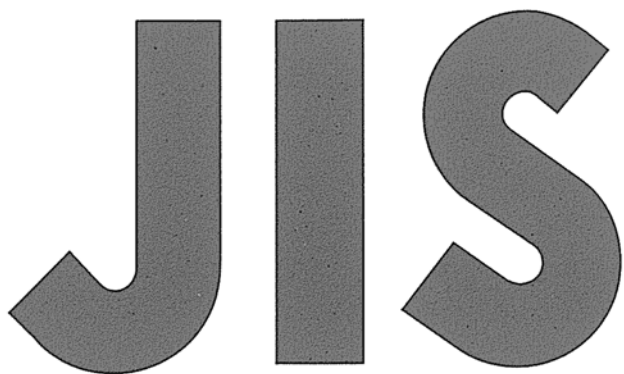




熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯

JIS G 4304 : 2021

(JSSA/JSA)

令和 3 年 3 月 22 日 改正

日本産業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

日本産業標準調査会標準第一部会 金属・無機材料技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	木 村 一 弘	国立研究開発法人物質・材料研究機構
(委員)	天 谷 義 則	一般社団法人日本アルミニウム協会
	磯 敦 夫	一般社団法人日本電機工業会
	井 上 謙	一般社団法人日本産業機械工業会
	岩 崎 央	ステンレス協会（日鉄ステンレス株式会社）
	河 合 功 介	公益社団法人自動車技術会（株式会社 SUBARU）
	河 村 能 人	一般社団法人日本マグネシウム協会（熊本大学）
	組 田 良 則	一般社団法人日本建設業連合会（株式会社フジタ）
	種物谷 宣 高	高圧ガス保安協会
	須 山 章 子	一般社団法人日本ファインセラミックス協会（東芝エネルギーシステムズ株式会社）
	寺 澤 富 雄	一般社団法人日本鉄鋼連盟
	廣 本 祥 子	国立研究開発法人物質・材料研究機構
	水 沼 渉	一般社団法人日本溶接協会
	山 口 富 子	九州工業大学
	吉 田 仁 美	一般財団法人建材試験センター

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：昭和 34.12.1 改正：令和 3.3.22

官 報 掲 載 日：令和 3.3.22

原 案 作 成 者：ステンレス協会

（〒103-0025 東京都中央区日本橋茅場町 3-2-10 鉄鋼会館 TEL 03-3669-5691）

一般財団法人日本規格協会

（〒108-0073 東京都港区三田 3-13-12 三田 MT ビル TEL 03-4231-8530）

審 議 部 会：日本産業標準調査会 標準第一部会（部会長 酒井 信介）

審議専門委員会：金属・無機材料技術専門委員会（委員長 木村 一弘）

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 国際標準課（〒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、日本産業規格は、産業標準化法の規定によって、少なくとも 5 年を経過する日までに日本産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	9
6.4 フェライト系の機械的性質	9
6.5 マルテンサイト系の機械的性質	10
6.6 析出硬化系の機械的性質	11
7 耐食性	12
8 表面仕上げ	13
9 形状, 寸法, 質量及び許容差	13
9.1 標準寸法	13
9.2 板の計算質量	13
9.3 寸法の許容差及び形状	15
10 外観	22
11 試験	22
11.1 分析試験	22
11.2 機械試験	22
11.3 腐食試験	23
12 検査	23
13 表示	23
14 報告	24
附属書 JA (参考) ステンレス鋼の熱処理条件の例	25
附属書 JB (参考) JIS と対応国際規格との対比表	27
解 説	32

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 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、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、日本産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産業規格である。これによって、**JIS G 4304:2015** は改正され、この規格に置き換えられた。

なお、令和 4 年 3 月 21 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 4304:2015** 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	特許権者	発明の名称	特許番号	設定の登録の年月日
SUS443J1	JFE スチール株式会社	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
SUS821L1	新日鐵住金ステンレス株式会社	溶接熱影響部の耐食性と靱性が良好な省合金二相ステンレス鋼	第 5345070 号	2013 年 8 月 23 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産業標準調査会は、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。

熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯

Hot-rolled stainless steel plate, sheet and strip

序文

この規格は、2014 年に第 2 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 9444-1 及び ISO 9444-2、並びに 2008 年に第 2 版として発行された ISO 18286 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、熱間圧延ステンレス鋼板（以下、板という。）及び熱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表す記号を、次に示す。

ISO 16143-1:2014, Stainless steels for general purposes—Part 1: Corrosion-resistant flat products

ISO 9444-1:2009, Continuously hot-rolled stainless steel—Tolerances on dimensions and form—Part 1: Narrow strip and cut lengths

ISO 9444-2:2009, Continuously hot-rolled stainless steel—Tolerances on dimensions and form—Part 2: Wide strip and sheet/plate

ISO 18286:2008, Hot-rolled stainless steel plates—Tolerances on dimensions and shape（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

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 Z 2241 金属材料引張試験方法

JIS Z 2243-1 ブリネル硬さ試験—第1部：試験方法

JIS Z 2244-1 ビッカース硬さ試験—第1部：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 66 種類とし、その分類及び種類の記号は表 1 による。

表 1—分類及び種類の記号

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)
オーステナイト系	SUS301	オーステナイト系	SUS316LN	フェライト系	SUS410L
	SUS301L		SUS316Ti		SUS429
	SUS301J1		SUS316J1		SUS430
	SUS302B		SUS316J1L		SUS430LX
	SUS303		SUS317		SUS430J1L
	SUS304		SUS317L		SUS434
	SUS304Cu		SUS317LN		SUS436L
	SUS304L		SUS317J1		SUS436J1L
	SUS304N1		SUS317J2		SUS443J1
	SUS304N2		SUS836L		SUS444
	SUS304LN		SUS890L		SUS445J1
	SUS304J1		SUS321		SUS445J2
	SUS304J2		SUS347		SUS447J1
	SUS305		SUSXM7		SUSXM27
	SUS309S		SUSXM15J1	マルテンサイト系	SUS403
	SUS310S	オーステナイト・フェライト系	SUS821L1		SUS410
	SUS312L		SUS323L		SUS410S
	SUS315J1		SUS329J1		SUS420J1
	SUS315J2		SUS329J3L	SUS420J2	
	SUS316		SUS329J4L	SUS440A	
	SUS316L	SUS327L1	析出硬化系	SUS630	
	SUS316N	SUS405		SUS631	
	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、“-HP”を付記する。 例 SUS304-HP				
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、“-HS”を付記する。 例 SUS304-HS					

4 製造方法

製造方法は、次による。

- a) 板及び帯は、熱間圧延後、熱処理を行い、酸洗又はこれに準じる処理を行う。また、必要に応じて、適切な矯正、研磨若しくは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、受渡当事者間の協定によって、熱処理後の酸洗などの処理を省略してもよい。代表的な熱処理条件の例を、

参考として附属書 JA に示す。

なお、調質圧延とは、形状、寸法、表面仕上げ、機械的性質及び加工性を、用途に応じて適切なものにするための軽度の圧延をいう。

- b) 熱処理は、受渡当事者間の協定によって、省略してもよい。この場合、“AR”の記号を表示する。
- c) 特に注文者の指定がなければ、オーステナイト系、オーステナイト・フェライト系及び析出硬化系の熱処理は固溶化熱処理とし、フェライト系及びマルテンサイト系の熱処理は焼なましとする。
- d) オーステナイト系の熱処理については、特に注文者の承認のもとに、圧延ライン上で熱処理を行い、直ちに急冷する固溶化熱処理を行ってもよい。この場合、“LS”の記号を表示する。
- e) 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”の記号を表示する。
- f) 析出硬化系については、特に注文者の指定がある場合には、析出硬化処理を行ってもよい。この場合、表 2 による熱処理記号を表示する。

表 2—析出硬化系の熱処理記号

種類の記号	熱処理の種類	熱処理記号
SUS630	析出硬化処理	H900, H1025, H1075, H1150
SUS631	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 によって試験を行い、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化学成分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

単位 %

種類の記号	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	—	—	—	—
SUS303 ^{a)}	0.15 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.20 以下	0.15 以上	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	—	—	—	—

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
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	—	—
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	—

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
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
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 b)	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 a) SUS303 の Mo は、0.60 %を超えてはならない。

b) SUSXM15J1 は、この表に規定していない 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	Cu	N
SUS821L1	0.030 以下	0.75 以下	2.00～ 4.00	0.040 以下	0.020 以下	1.50～ 2.50	20.50～ 21.50	0.60 以下	0.50～ 1.50	0.15～ 0.20
SUS323L	0.030 以下	1.00 以下	2.50 以下	0.040 以下	0.030 以下	3.00～ 5.50	21.50～ 24.50	0.05～ 0.60	0.05～ 0.60	0.05～ 0.20
SUS329J1 a)	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 b)	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 b)	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
SUS327L1	0.030 以下	0.80 以下	1.20 以下	0.035 以下	0.020 以下	6.00～ 8.00	24.00～ 26.00	3.00～ 5.00	0.50 以下	0.24～ 0.32

注 a) SUS329J1 は、この表に規定していない 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。

b) SUS329J3L 及び SUS329J4L は、この表に規定していない 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 ^{a)}	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 ^{a)}	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 ^{a)}	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 ^{a)}	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 ^{a)}	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 ^{a),b)}	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 若しくは Zr 又はそれらの 組合せ : $8 \times (C\% + N\%) \sim 0.80$ Cu : 0.30～0.80
SUS434 ^{a)}	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 ^{a)}	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 若しくは Zr 又はそれらの 組合せ : $8 \times (C\% + N\%) \sim 0.80$
SUS436J1L ^{a)}	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 若しくは Zr 又はそれらの 組合せ : $8 \times (C\% + N\%) \sim 0.80$
SUS443J1 ^{a)}	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 若しくは Zr 又はそれらの 組合せ : $8 \times (C\% + N\%) \sim 0.80$ Cu : 0.30～0.80
SUS444 ^{a)}	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 若しくは Zr 又はそれらの 組合せ : $8 \times (C\% + N\%) \sim 0.80$
SUS445J1 ^{a),c)}	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 ^{a),c)}	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 ^{d)}	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 ^{d)}	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 a) SUS447J1 及び SUSXM27 の 2 種類以外の Ni は、0.60 %を超えてはならない。

b) SUS430J1L は、この表に規定していない 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。

c) SUS445J1 及び SUS445J2 は、この表に規定していない 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。

d) 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、この表に規定していない 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 ^{a)}	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 ^{a)} 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

一般事項は、次による。

- 熱処理を行った板及び帯は、11.2 によって試験を行い、その機械的性質は、6.2～6.6 による。
- 熱処理を省略する場合、機械的性質の規定の要否及びその規定値は、受渡当事者間の協定による。
- 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。

注記 この規格では、製造業者からの出荷後に、製品に熱処理を行った場合の機械的性質は規定していない。

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 8 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固溶化熱処理状態の機械的性質

種類の記号	耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	硬さ ^{a)}		
				HBW	HRBW 又は HRBS ^{b)}	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
SUS303	205 以上	520 以上	35 以上	187 以下	90 以下	200 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
注記 1 N/mm ² =1 MPa 注 ^{a)} 硬さは、いずれかの硬さによる。いずれの硬さを適用するかは、特に指定のない場合、製造業者の選択による。 ^{b)} HRBW 又は HRBS の測定は、いずれによってもよい。ただし、疑義が生じた場合の判断は、HRBW による。測定値の報告には、採用した測定方法 (HRBW 又は HRBS) を明記する。						

- b) 特に注文者の要求がある場合、SUS304N2 の機械的性質は、表 9 によってもよい。この場合、種類の記号の末尾に“-X”を付ける。

表 9—SUS304N2-X の機械的性質

種類の記号	耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	硬さ HBW
SUS304N2-X	450 以上	720 以上	25 以上	230～325
注記 1 N/mm ² =1 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。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・フェライト系の固溶化熱処理状態の機械的性質

種類の記号	耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %		硬さ ^{a)}		
					HBW	HRC	HV
SUS821L1	400 以上	600 以上	厚さ 2.0 mm 以下	20 以上	290 以下	32 以下	310 以下
			厚さ 2.0 mm を超えるもの	25 以上			
SUS323L	400 以上	600 以上	厚さ 2.0 mm 以下	20 以上	290 以下	32 以下	310 以下
			厚さ 2.0 mm を超えるもの	25 以上			
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
SUS327L1	550 以上	795 以上	15 以上		310 以下	32 以下	330 以下
注記 1 N/mm ² =1 MPa							
注 ^{a)} 硬さは、いずれかの硬さによる。いずれの硬さを適用するかは、特に指定のない場合、製造業者の選択による。							

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。ただし、耐力は、注文者の指定がある場合に適用する。また、曲げ性は、試験片の外側にき裂が生じてはならない。

表 11－フェラ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 ²	引張 強さ N/mm ²	伸び %	硬さ ^{a)}			曲げ性	
				HBW	HRBW 又は HRBS ^{b)}	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
注記 1 N/mm ² =1 MPa								
注 ^{a)} 硬さは、いずれかの硬さによる。いずれの硬さを適用するかは、特に指定のない場合、製造業者の選択による。								
^{b)} HRBW 又は HRBS の測定は、いずれによってもよい。ただし、疑義が生じた場合の判断は、HRBW による。測定値の報告には、採用した測定方法（HRBW 又は HRBS）を明記する。								

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、次のいずれかによる。

- 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。ただし、耐力は、注文者の指定がある場合に適用する。また、曲げ性は、試験片の外側にき裂が生じてはならない。

なお、焼なましを行った板及び帯は、通常、焼入焼戻し状態の機械試験を行わないが、特に注文者の要求があれば、供試材に焼入焼戻しを行った場合の機械的性質及びその規定値を受渡当事者間で協定してもよい。

- 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。

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 ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	硬さ ^{a)}			曲げ性	
				HBW	HRBW 又は HRBS ^{b)}	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	—	—

注記 1 N/mm²=1 MPa

注 ^{a)} 硬さは、いずれかの硬さによる。いずれの硬さを適用するかは、特に指定のない場合、製造業者の選択による。

^{b)} HRBW 又は HRBS の測定は、いずれによってもよい。ただし、疑義が生じた場合の判断は、HRBW による。測定値の報告には、採用した測定方法（HRBW 又は HRBS）を明記する。

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、次のいずれかによる。

- 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。ただし、耐力は、注文者の指定がある場合に適用する。
なお、固溶化熱処理を行った板及び帯は、通常、析出硬化状態の機械試験を行わないが、特に注文者の要求があれば、供試材に析出硬化処理を行った場合の機械的性質及びその規定値を受渡当事者間で協定してもよい。
- 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。ただし、耐力は、注文者の指定がある場合に適用する。
- 固溶化熱処理又は固溶化熱処理後析出硬化処理のいずれとも異なる熱処理を行った SUS630 の板及び帯の機械的性質及びその規定値は、受渡当事者間の協定による。

表 14—析出硬化系の固溶化熱処理状態及び固溶化熱処理後析出硬化処理状態の機械的性質

種類の 記号	熱処理の 種類 ^{a)}	耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %		硬さ ^{b)}			
						HBW	HRC	HRBW 又は HRBS ^{c)}	HV
SUS630	固溶化熱処理	—	—	—		363 以下	38 以下	—	—
	析出硬化処理 (H900)	1 175 以上	1 310 以上	厚さ 5.0 mm 以下	5 以上	375 以上	40 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				
	析出硬化処理 (H1025)	1 000 以上	1 070 以上	厚さ 5.0 mm 以下	5 以上	331 以上	35 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				
	析出硬化処理 (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				
	析出硬化処理 (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	固溶化熱処理	380 以下	1 030 以下	20 以上		192 以下	—	92 以下	200 以下
	析出硬化処理 (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				
	析出硬化処理 (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				

注記 1 N/mm²=1 MPa注^{a)} () 内の記号は、熱処理記号を示し、表 2 による。注^{b)} 硬さは、いずれかの硬さによる。いずれの硬さを適用するかは、特に指定のない場合、製造業者の選択による。注^{c)} HRBW 又は HRBS の測定は、いずれによってもよい。ただし、疑義が生じた場合の判断は、HRBW による。測定値の報告には、採用した測定方法 (HRBW 又は HRBS) を明記する。

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.1	熱間圧延後、熱処理を行い、酸洗又はこれに準じる処理を行って仕上げたもの
研磨仕上げの種類 (No.3, No.4, #240, #320 及び #400) など、この表以外の表面仕上げは、製造業者の方法による。	

9 形状、寸法、質量及び許容差

9.1 標準寸法

9.1.1 板の標準寸法

板の標準寸法は、表 16 による。

表 16－板の標準寸法

単位 mm			
厚さ			
幅×長さ			
2.0	5.0	9.0	20.0
2.5	6.0	10.0	25.0
3.0	7.0	12.0	30.0
4.0	8.0	15.0	35.0
1 000×2 000			
1 219×2 438			
1 219×3 048			
1 524×3 048			
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。			

9.1.2 帯の標準厚さ

帯の標準厚さは、表 17 による。

表 17－帯の標準厚さ

単位 mm									
2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0	
この表以外の厚さについては、受渡当事者間の協定による。									

9.2 板の計算質量

注文者の要求によって、板の計算質量が必要な場合には、板の計算質量は、表示の寸法を用いて算出し、その算出方法は、表 18 による。ただし、表 21 の許容差（記号 B）の板については、表示の厚さの代わりに、表示の厚さに表 23 の数値を加えたものを用いる。また、表 22 の許容差（記号 C）の板については、表示の厚さの代わりに、表示の厚さに表 24 の数値を加えたものを用いる。

表 18－板の計算質量の算出方法

算出順序	算出方法	結果の桁数 ^{a)}
基本質量 kg/(mm・m ²)	表 19 による。	—
単位質量 kg/m ²	基本質量 [kg/(mm・m ²)] × 厚さ (mm)	有効数字 4 桁の数値に丸める。
面積 m ²	幅 (m) × 長さ (m)	有効数字 4 桁の数値に丸める。

表 18 一板の計算質量の算出方法 (続き)

算出順序	算出方法	結果の桁数 ^{a)}
1 枚の質量 kg	単位質量 (kg/m ²) × 面積 (m ²)	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、キログラム (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 ^{a)} 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・m²)

分類	種類の記号	基本質量	分類	種類の記号	基本質量
オーステナイト系	SUS301	7.93	オーステナイト系	SUS321	7.93
	SUS301L	7.93		SUS347	7.98
	SUS301J1	7.93		SUSXM7	7.93
	SUS302B	7.93		SUSXM15J1	7.75
	SUS303	7.93	オーステナイト・フェライト系	SUS821L1	7.80
	SUS304	7.93		SUS323L	7.80
	SUS304Cu	7.93		SUS329J1	7.80
	SUS304L	7.93		SUS329J3L	7.80
	SUS304N1	7.93		SUS329J4L	7.80
	SUS304N2	7.93		SUS327L1	7.80
	SUS304LN	7.93	フェライト系	SUS405	7.75
	SUS304J1	7.93		SUS410L	7.75
	SUS304J2	7.93		SUS429	7.70
	SUS305	7.93		SUS430	7.70
	SUS309S	7.98		SUS430LX	7.70
	SUS310S	7.98		SUS430J1L	7.70
	SUS312L	8.03		SUS434	7.70
	SUS315J1	7.98		SUS436L	7.70
	SUS315J2	7.98		SUS436J1L	7.70
	SUS316	7.98		SUS443J1	7.74
	SUS316L	7.98		SUS444	7.75
	SUS316N	7.98		SUS445J1	7.69
	SUS316LN	7.98		SUS445J2	7.73
	SUS316Ti	7.98		SUS447J1	7.64
	SUS316J1	7.98		SUSXM27	7.67
	SUS316J1L	7.98	マルテンサイト系	SUS403	7.75
	SUS317	7.98		SUS410	7.75
	SUS317L	7.98		SUS410S	7.75
	SUS317LN	7.97		SUS420J1	7.75
	SUS317J1	8.00		SUS420J2	7.75
	SUS317J2	7.98		SUS440A	7.70
	SUS836L	8.06	析出硬化系	SUS630	a)
	SUS890L	8.05		SUS631	7.93

注 a) 受渡当事者間の協定による。

9.3 寸法の許容差及び形状

9.3.1 一般事項

板及び帯の寸法の許容差及び形状は、9.3.2～9.3.8 による。ただし、9.3.2～9.3.4 及び 9.3.6～9.3.7 に寸法が規定されていない場合の寸法の許容差は、受渡当事者間の協定による。

9.3.2 板の厚さの許容差

板の厚さの許容差（記号 A）は、表 20 による。ただし、注文者は、表 21 の厚さの許容差（記号 B）又は表 22 の厚さの許容差（記号 C）を指定してもよい。

板の厚さを測定する箇所は、次による。

- a) カットエッジの板：板の縁から 15 mm 以上内側の任意の点
- b) ミルエッジの板で帯からの切板：板の縁から 25 mm 以上内側の任意の点
- c) 幅切断する板：幅切断予定線から内側の任意の点

表 20－板の厚さの許容差（記号 A）

単位 mm

厚さ	幅						
	1 000 未満	1 000 以上 1 250 未満	1 250 以上 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 以下
2.00 以上 2.50 未満	±0.25	±0.30	—	—	—	—	—
2.50 以上 3.15 未満	±0.30	±0.35	±0.40	—	—	—	—
3.15 以上 4.00 未満	±0.35	±0.40	±0.45	—	—	—	—
4.00 以上 5.00 未満	±0.40	±0.45	±0.50	±0.60	±0.80	±1.0	—
5.00 以上 6.00 未満	±0.50	±0.55	±0.60	±0.70	±0.90	±1.1	—
6.00 以上 8.00 未満	±0.60	±0.65	±0.65	±0.75	±1.0	±1.2	±1.4
8.00 以上 10.0 未満	±0.65	±0.65	±0.65	±0.80	±1.2	±1.5	±1.6
10.0 以上 16.0 未満	±0.70	±0.70	±0.70	±0.85	±1.2	±1.5	±1.6
16.0 以上 25.0 未満	±0.80	±0.80	±0.80	±0.95	±1.3	±1.5	±1.6
25.0 以上 40.0 未満	±0.90	±0.90	±0.90	±1.1	±1.3	±1.5	±1.6
40.0 以上 63.0 未満	±1.0	±1.0	±1.2	±1.2	±1.4	±1.5	±1.6
63.0 以上 100 未満	±1.1	±1.2	±1.3	±1.3	±1.5	±1.6	±1.7
100 以上 160 未満	±1.3	±1.3	±1.4	±1.4	±1.6	±1.7	±1.8
160 以上 200 以下	±1.6	±1.6	±1.7	±1.7	±1.9	±2.0	±2.1

表 21－板の厚さの許容差（記号 B）

単位 mm

厚さ	幅						
	1 000 未満	1 000 以上 1 250 未満	1 250 以上 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 以下
2.00 以上 2.50 未満	+0.25	+0.35	—	—	—	—	—
2.50 以上 3.15 未満	+0.35	+0.45	+0.55	—	—	—	—
3.15 以上 4.00 未満	+0.45	+0.55	+0.65	—	—	—	—
4.00 以上 5.00 未満	+0.55	+0.65	+0.75	+0.95	+1.35	+1.75	—
5.00 以上 6.00 未満	+0.75	+0.85	+0.95	+1.15	+1.55	+1.95	—
6.00 以上 8.00 未満	+0.95	+1.05	+1.05	+1.25	+1.75	+2.15	+2.55
8.00 以上 10.0 未満	+1.05	+1.05	+1.05	+1.35	+2.15	+2.75	+2.95
10.0 以上 16.0 未満	+1.15	+1.15	+1.15	+1.45	+2.15	+2.75	+2.95

表 21—板の厚さの許容差（記号 B）（続き）

単位 mm

厚さ		幅						
		1 000 未満	1 000 以上 1 250 未満	1 250 以上 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 以下
16.0 以上	25.0 未満	+1.35	+1.35	+1.35	+1.65	+2.35	+2.75	+2.95
25.0 以上	40.0 未満	+1.55	+1.55	+1.55	+1.95	+2.35	+2.75	+2.95
40.0 以上	63.0 未満	+1.75	+1.75	+2.15	+2.15	+2.55	+2.75	+2.95
63.0 以上	100 未満	+1.95	+2.15	+2.35	+2.35	+2.75	+2.95	+3.15
100 以上	160 未満	+2.35	+2.35	+2.55	+2.55	+2.95	+3.15	+3.35
160 以上	200 以下	+2.95	+2.95	+3.15	+3.15	+3.55	+3.75	+3.95

下限側の許容差は、 -0.25 mm とする。

表 22—板の厚さの許容差（記号 C）

単位 mm

厚さ		幅						
		1 000 未満	1 000 以上 1 250 未満	1 250 以上 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 以下
2.00 以上	2.50 未満	+0.50	+0.60	—	—	—	—	—
2.50 以上	3.15 未満	+0.60	+0.70	+0.80	—	—	—	—
3.15 以上	4.00 未満	+0.70	+0.80	+0.90	—	—	—	—
4.00 以上	5.00 未満	+0.80	+0.90	+1.0	+1.2	+1.6	+2.0	—
5.00 以上	6.00 未満	+1.0	+1.1	+1.2	+1.4	+1.8	+2.2	—
6.00 以上	8.00 未満	+1.2	+1.3	+1.3	+1.5	+2.0	+2.4	+2.8
8.00 以上	10.0 未満	+1.3	+1.3	+1.3	+1.6	+2.4	+3.0	+3.2
10.0 以上	16.0 未満	+1.4	+1.4	+1.4	+1.7	+2.4	+3.0	+3.2
16.0 以上	25.0 未満	+1.6	+1.6	+1.6	+1.9	+2.6	+3.0	+3.2
25.0 以上	40.0 未満	+1.8	+1.8	+1.8	+2.2	+2.6	+3.0	+3.2
40.0 以上	63.0 未満	+2.0	+2.0	+2.4	+2.4	+2.8	+3.0	+3.2
63.0 以上	100 未満	+2.2	+2.4	+2.6	+2.6	+3.0	+3.2	+3.4
100 以上	160 未満	+2.6	+2.6	+2.8	+2.8	+3.2	+3.4	+3.6
160 以上	200 以下	+3.2	+3.2	+3.4	+3.4	+3.8	+4.0	+4.2

下限側の許容差は、0 mm とする。

表 23—板の計算質量の算出に用いる加算値（記号 B に適用）

単位 mm

厚さ		幅						
		1 000 未満	1 000 以上 1 250 未満	1 250 以上 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 以下
2.00 以上	2.50 未満	0	0.05	—	—	—	—	—
2.50 以上	3.15 未満	0.05	0.10	0.15	—	—	—	—
3.15 以上	4.00 未満	0.10	0.15	0.20	—	—	—	—
4.00 以上	5.00 未満	0.15	0.20	0.25	0.35	0.55	0.75	—
5.00 以上	6.00 未満	0.25	0.30	0.35	0.45	0.65	0.85	—
6.00 以上	8.00 未満	0.35	0.40	0.40	0.50	0.75	0.95	1.15
8.00 以上	10.0 未満	0.40	0.40	0.40	0.55	0.95	1.25	1.35
10.0 以上	16.0 未満	0.45	0.45	0.45	0.60	0.95	1.25	1.35

表 23－板の計算質量の算出に用いる加算値（記号 B に適用）（続き）

単位 mm

厚さ	幅						
	1 000 未満	1 000 以上 1 250 未満	1 250 以上 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 以下
16.0 以上 25.0 未満	0.55	0.55	0.55	0.70	1.05	1.25	1.35
25.0 以上 40.0 未満	0.65	0.65	0.65	0.85	1.05	1.25	1.35
40.0 以上 63.0 未満	0.75	0.75	0.95	0.95	1.15	1.25	1.35
63.0 以上 100 未満	0.85	0.95	1.05	1.05	1.25	1.35	1.45
100 以上 160 未満	1.05	1.05	1.15	1.15	1.35	1.45	1.55
160 以上 200 以下	1.35	1.35	1.45	1.45	1.65	1.75	1.85

表 24－板の計算質量の算出に用いる加算値（記号 C に適用）

単位 mm

厚さ	幅						
	1 000 未満	1 000 以上 1 250 未満	1 250 以上 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 以下
2.00 以上 2.50 未満	0.25	0.30	—	—	—	—	—
2.50 以上 3.15 未満	0.30	0.35	0.40	—	—	—	—
3.15 以上 4.00 未満	0.35	0.40	0.45	—	—	—	—
4.00 以上 5.00 未満	0.40	0.45	0.50	0.60	0.80	1.0	—
5.00 以上 6.00 未満	0.50	0.55	0.60	0.70	0.90	1.1	—
6.00 以上 8.00 未満	0.60	0.65	0.65	0.75	1.0	1.2	1.4
8.00 以上 10.0 未満	0.65	0.65	0.65	0.80	1.2	1.5	1.6
10.0 以上 16.0 未満	0.70	0.70	0.70	0.85	1.2	1.5	1.6
16.0 以上 25.0 未満	0.80	0.80	0.80	0.95	1.3	1.5	1.6
25.0 以上 40.0 未満	0.90	0.90	0.90	1.1	1.3	1.5	1.6
40.0 以上 63.0 未満	1.0	1.0	1.2	1.2	1.4	1.5	1.6
63.0 以上 100 未満	1.1	1.2	1.3	1.3	1.5	1.6	1.7
100 以上 160 未満	1.3	1.3	1.4	1.4	1.6	1.7	1.8
160 以上 200 以下	1.6	1.6	1.7	1.7	1.9	2.0	2.1

9.3.3 板の幅の許容差

板の幅の許容差は、カットエッジの板は表 25、ミルエッジの板は表 26 による。

表 25－カットエッジの板の幅の許容差

単位 mm

切断方法 による 区分	厚さ	幅 2 000 未満			幅 2 000 以上		
		長さ 3 500 以下	長さ 3 500 を超え 6 000 以下	長さ 6 000 を超え るもの	長さ 3 500 以下	長さ 3 500 を超え 6 000 以下	長さ 6 000 を超え るもの
火災切断 ^{a)}	2.50 以上 100 未満	+30 + 5	+45 + 5	+55 + 5	+45 + 5	+50 + 5	+60 + 5
	100 以上 200 以下	+60 + 5	+60 + 5	+60 + 5	+60 + 5	+60 + 5	+60 + 5

表 25ーカットエッジの板の幅の許容差 (続き)

単位 mm

切断方法 による 区分	厚さ	幅 2 000 未満			幅 2 000 以上		
		長さ 3 500 以下	長さ 3 500 を超え 6 000 以下	長さ 6 000 を超え るもの	長さ 3 500 以下	長さ 3 500 を超え 6 000 以下	長さ 6 000 を超え るもの
火 炎 切 断 以 外 に よ る 切 断 ^ㇷ	10.0 未満	+10 0	+15 0	+20 0	+15 0	+15 0	+25 0
	10.0 以上 20.0 未満	+10 0	+20 0	+20 0	+20 0	+20 0	+25 0
	20.0 以上 28.0 未満	+15 0	+20 0	+20 0	+20 0	+20 0	+25 0
	28.0 以上 100 未満	+25 0	+40 0	+50 0	+40 0	+45 0	+55 0
	100 以上 200 以下	+55 0	+55 0	+55 0	+55 0	+55 0	+55 0
下限側の許容差については、受渡当事者間で協定してもよい。 火炎切断の幅の許容差は、長さが 1 000 mm 以下の場合、受渡当事者間で協定してもよい。 注 ^ㇵ 火炎切断とは、粉末を使用した切断方法をいう。 ^ㇷ 火炎切断以外による切断とは、機械切断、プラズマ切断、レーザ切断、ウォータージェット切断などを用いる切断方法をいう。							

表 26ーミルエッジの板の幅の許容差

単位 mm

幅	ミルエッジの帯からの切断	圧延ままの板
100 未満	±1	—
100 以上 250 未満	±2	—
250 以上 400 未満	±5	+規定せず 0
400 以上 630 未満	+20 0	+規定せず 0
630 以上 1 000 未満	+25 0	+規定せず 0
1 000 以上	+30 0	+規定せず 0

9.3.4 板の長さの許容差

板の長さの許容差は、表 27 による。ただし、圧延ままの板の長さの許容差は、表 28 による。

表 27—板の長さの許容差

単位 mm

切断方法による区分	厚さ	長さ 3 500 以下		長さ 3 500 を超え 6 000 以下		長さ 6 000 を超えるもの	
		幅 2 000 未満	幅 2 000 以上	幅 2 000 未満	幅 2 000 以上	幅 2 000 未満	幅 2 000 以上
火炎切断 ^{a)}	2.50 以上	+30	+45	+45	+50	+60	+60
	100 未満	+ 5	+ 5	+ 5	+ 5	+ 5	+ 5
	100 以上	+60	+60	+60	+60	+60	+60
	200 以下	+ 5	+ 5	+ 5	+ 5	+ 5	+ 5
火炎切断以外による切断 ^{b)}	10.0 未満	+10 0	+15 0	+15 0	+20 0	+30 0	+35 0
	10.0 以上	+15	+20	+20	+25	+35	+40
	20.0 未満	0	0	0	0	0	0
	20.0 以上	+15	+20	+20	+25	+35	+40
	28.0 未満	0	0	0	0	0	0
	28.0 以上	+25	+40	+40	+45	+55	+55
	100 未満	0	0	0	0	0	0
	100 以上	+55	+55	+55	+55	+55	+55
	200 以下	0	0	0	0	0	0

下限側の許容差については、受渡当事者間で協定してもよい。

火炎切断の長さの許容差は、長さが 1 000 mm 以下の場合、受渡当事者間で協定してもよい。

注^{a)} 火炎切断とは、粉末を使用した切断方法をいう。

注^{b)} 火炎切断以外による切断とは、機械切断、プラズマ切断、レーザ切断、ウォータージェット切断などを用いる切断方法をいう。

表 28—圧延ままの板の長さの許容差

単位 mm

厚さ	長さの許容差
2.50 以上	+規定せず
200 以下	0

9.3.5 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、板の平たん度は、表 29 による。

なお、注文者は、平たん度（記号 EF）を指定してもよい。

板の平たん度の測定は、板を水平面に置き、板の下面と水平面との距離を測定するか、又は板の上面に直尺を当てて板の上面と直尺との距離を測定し、板長さ 3 500 mm 当たりの最大距離を平たん度とする。

表 29—板の平たん度

単位 mm

幅	長さ	平たん度	平たん度（記号 EF）
1 000 以下	2 000 以下	15 以下	3 以下
	2 000 を超えるもの	20 以下	6 以下
1 000 を超え 1 600 以下	2 000 以下	20 以下	6 以下
	2 000 を超えるもの	20 以下	6 以下
1 600 を超え 2 000 以下	2 000 以下	25 以下	—
	2 000 を超えるもの	35 以下	—

表 29—板の平たん度 (続き)

単位 mm			
幅	長さ	平たん度	平たん度 (記号 EF)
2 000 を超え 2 500 以下	2 000 を超えるもの	40 以下	—
2 500 を超え 3 150 以下	2 500 を超えるもの	45 以下	—
3 150 を超えるもの	3 150 を超えるもの	50 以下	—
この表は、任意の位置の長さ 3 500 mm に対して適用し、長さ 3 500 mm 未満の場合は、全長に対して適用する。			

9.3.6 帯の厚さの許容差

帯の厚さの許容差は、表 30 による。ただし、注文者は、表 31 の厚さの許容差 (記号 ET) を指定してもよい。

なお、帯の厚さの許容差は、先頭部及び末端部の正常でない部分には適用しない。

帯の厚さを測定する箇所は、次による。

- ミルエッジで幅 50 mm 以上の帯：帯の縁から 25 mm 以上内側の任意の点
- ミルエッジで幅 50 mm 未満の帯：幅の中央
- カットエッジで幅 30 mm 以上の帯：帯の縁から 15 mm 以上内側の任意の点
- カットエッジで幅 30 mm 未満の帯：幅の中央

表 30—帯の厚さの許容差

厚さ		幅		
		1 000 未満	1 000 以上 1 250 未満	1 250 以上 1 600 以下
2.00 以上	2.50 未満	±0.25	±0.30	—
2.50 以上	3.15 未満	±0.30	±0.35	±0.40
3.15 以上	4.00 未満	±0.35	±0.40	±0.45
4.00 以上	5.00 未満	±0.40	±0.45	±0.50
5.00 以上	6.00 未満	±0.50	±0.55	±0.60
6.00 以上	8.00 未満	±0.60	±0.65	±0.65
8.00 以上	10.00 未満	±0.65	±0.65	±0.65
10.00 以上	12.00 以下	±0.70	±0.70	±0.70

表 31—帯の厚さの許容差 (記号 ET)

厚さ		幅						
		250 未満	250 以上 400 未満	400 以上 630 未満	630 以上 800 未満	800 以上 1 000 未満	1 000 以上 1 250 未満	1 250 以上 1 600 以下
2.00 以上	2.50 未満	±0.16	±0.17	±0.18	±0.20	—	—	—
2.50 以上	3.15 未満	±0.18	±0.19	±0.20	±0.23	±0.25	±0.30	±0.35
3.15 以上	4.00 未満	±0.20	±0.21	±0.23	±0.26	±0.30	±0.35	±0.40
4.00 以上	5.00 未満	±0.22	±0.24	±0.26	±0.29	±0.38	±0.40	±0.45
5.00 以上	6.00 未満	±0.25	±0.27	±0.29	±0.32	±0.45	±0.45	±0.50
6.00 以上	8.00 以下	—	—	—	—	±0.55	±0.60	±0.60

9.3.7 帯の幅の許容差

帯の幅の許容差は、表 32 による。ただし、カットエッジの帯については、注文者は、表 33 の幅の許容差（記号 EW）を指定してもよい。

なお、幅の許容差は、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 32—帯の幅の許容差

単位 mm

エッジの区分	厚さ	幅						
		100 未満	100 以上 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
ミルエッジ ^{a)}	—	±1	±2	±2	±5	+20 0	+25 0	+50 0
カットエッジ ^{b)}	6.00 未満	+5 0	+5 0	+5 0	+5 0	+10 0	+10 0	+10 0
	6.00 以上	+10 0	+10 0	+10 0	+10 0	+10 0	+10 0	+10 0

注^{a)} この表以外の値を、受渡当事者間で協定してもよい。

^{b)} 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下限側に移動してもよい。ただし、協定する許容差の上限値は、ゼロより下回ってはならない。

表 33—帯の幅の許容差（記号 EW）

単位 mm

厚さ	幅		
	160 未満	160 以上 250 未満	250 以上 630 以下
3.15 未満	±0.3	±0.4	±0.5
3.15 以上 6.00 以下	±0.5	±0.5	±0.5

9.3.8 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、帯の横曲がりは、表 34 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。

帯の横曲がりは、カットエッジの帯に適用し、ミルエッジの帯には適用しない。

表 34—帯の横曲がり

単位 mm

幅	横曲がり	
40 未満	任意の位置の長さ 1 000 につき 2.5 以下	任意の位置の長さ 2 000 につき 10 以下
40 以上 630 未満	任意の位置の長さ 1 000 につき 2 以下	任意の位置の長さ 2 000 につき 8 以下
630 以上	任意の位置の長さ 1 000 につき 1.25 以下	任意の位置の長さ 2 000 につき 5 以下
帯の横曲がりは、図 1 による。		
この表のいずれの数値を適用するかは、製造業者の判断による。		

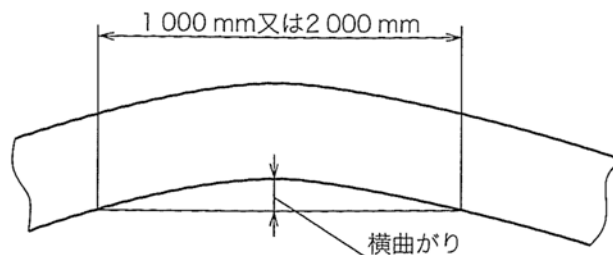


図 1—帯の横曲がり

10 外観

外観は、次による。

- a) 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んでもよい。
- b) 帯は、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。
- c) 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用試料の採り方

分析試験の一般事項及び分析用試料の採り方は、JIS G 0404 の箇条 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。

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 の箇条 7（一般要求）及び箇条 9（機械的性質）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試験片の数は、供試材 1 個から各試験ごとに 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、これらの試験片に代えて 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てもよい。
- 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。

- a) 引張試験方法は、JIS Z 2241 による。ただし、試験温度は $23^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ とする。また、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速度又は試験片平行部の推定ひずみ速度

が $0.0066\text{ s}^{-1} \sim 0.0134\text{ s}^{-1}$ 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 $23\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$ とする。

- 1) JIS Z 2243-1
- 2) JIS Z 2244-1
- 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 $23\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$ とする。

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 個から各試験ごとに 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、箇条 5 に適合しなければならない。
- c) 機械的性質は、箇条 6 に適合しなければならない。
- d) 耐食性は、注文者の指定がある場合に適用し、箇条 7 に適合しなければならない。
- e) 表面仕上げは、箇条 8 に適合しなければならない。
- f) 形状及び寸法は、箇条 9 に適合しなければならない。
- g) 外観は、箇条 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 結束ごとに次の項目を表示する。ただし、受渡当事者間の協定によって、項目の一部を省略してもよい。

- a) 種類の記号
- b) 寸法
- c) 許容差及び板の平たん度の記号（許容差の記号 B, C, ET 又は EW, 及び板の平たん度の記号 EF を適用したものについて、これを表示する。）
- d) 表面仕上げの記号
- e) 熱処理の記号 [箇条 4 の b), d), e) 及び f) を適用したものに対し、該当する記号を表示する。]
- f) 製造業者名又はその略号
- g) 溶鋼番号又は検査番号

14 報告

製造業者は、注文者から報告の要求がある場合、検査文書を注文者に提出しなければならない。検査文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、注文時に特に指定がない場合、JIS G 0415 の 5.1 (検査証明書 3.1) による。

附属書 JA
(参考)
ステンレス鋼の熱処理条件の例

表 JA.1—オーステナイト系の熱処理条件の例

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
SUS303	1 010～1 150 急冷	SUS316Ti ^{a)}	920～1 150 急冷
SUS304	1 010～1 150 急冷	SUS316J1	1 010～1 150 急冷
SUS304Cu	1 010～1 150 急冷	SUS316J1L	1 010～1 150 急冷
SUS304L	1 010～1 150 急冷	SUS317	1 010～1 150 急冷
SUS304N1	1 010～1 150 急冷	SUS317L	1 010～1 150 急冷
SUS304N2	1 010～1 150 急冷	SUS317LN	1 010～1 150 急冷
SUS304LN	1 010～1 150 急冷	SUS317J1	1 030～1 180 急冷
SUS304J1	1 010～1 150 急冷	SUS317J2	1 030～1 180 急冷
SUS304J2	1 010～1 150 急冷	SUS836L	1 030～1 180 急冷
SUS305	1 030～1 150 急冷	SUS890L	1 030～1 180 急冷
SUS309S	1 030～1 180 急冷	SUS321 ^{a)}	920～1 150 急冷
SUS310S	1 030～1 180 急冷	SUS347 ^{a)}	980～1 150 急冷
SUS312L	1 010～1 150 急冷	SUSXM7	1 010～1 150 急冷
SUS315J1	1 010～1 150 急冷	SUSXM15J1	1 010～1 150 急冷
SUS315J2	1 010～1 150 急冷		

注^{a)} 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 °C～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の例

単位 °C

種類の記号	固溶化熱処理
SUS821L1	940～1 100 急冷
SUS323L	950～1 100 急冷
SUS329J1	950～1 100 急冷
SUS329J3L	950～1 100 急冷
SUS329J4L	950～1 100 急冷
SUS327L1	1 025～1 125 急冷

表 JA.3—フェライト系の熱処理条件の例

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

表 JA.4—マルテンサイト系の熱処理条件の例

単位 ℃			
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の例

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

附属書 JB
(参考)

JIS と対応国際規格との対比表

JIS G 4304:2021 熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯		ISO 16143-1:2014, Stainless steels for general purposes – Part 1: Corrosion-resistant flat products ISO 9444-1:2009, Continuously hot-rolled stainless steel – Tolerances on dimensions and form – Part 1: Narrow strip and cut lengths ISO 9444-2:2009, Continuously hot-rolled stainless steel – Tolerances on dimensions and form – Part 2: Wide strip and sheet/plate ISO 18286:2008, Hot-rolled stainless steel plates – Tolerances on dimensions and shape	
(I) JIS の規定		(II) 国際規格番号	(III) 国際規格の規定
簡条番号及び題名	内容	規格番号	内容
1 適用範囲	熱間圧延の、ステンレス鋼板及びステンレス鋼帯について規定。	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鋼薄板、厚板及び鋼帯について規定。
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分類及び 66 種類の記号を規定。	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分類及び、76 種類の記号を規定。
		変更	JIS と ISO 規格とでは、記号体系が異なる。
		削除	JIS では、熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯について規定。
		簡条ごと の評価	技術的差異の内容
		(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

(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	技術的差異の内容	
4 製造方法	熱間圧延後の板及び帯の処理方法を規定。	ISO 16143-1	7.1 7.2	注文時に特に合意されていないならば、製鋼方法は製造業者の自由裁量。 製造方法及び表面仕上げの種類を規定。	JIS では、熱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している。	JIS では、冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯については JIS G 4305 で規定しており、実質的な差異はない。
5 化学成分	オーステナイト系 37 種類、オーステナイト・フェライト系 6 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 種類の化学成分値を規定。		7.3	オーステナイト系 38 種類、オーステナイト・フェライト系 9 種類、フェライト系 18 種類、マルテンサイト系 9 種類、析出硬化系 2 種類の化学成分値を規定。	JIS で規定され、ISO 規格にない種類は 31 種類である。ISO 規格で規定され、JIS にない種類は 30 種類である。	JIS では、ISO 規格で規定されている種類から国内ニーズのない種類を削除し、国内に定着している JIS 固有の種類を規定していることから、JIS 規定内容のままとする。
6 機械的性質	分類ごとに、耐力、引張強さ、伸び、硬さ及び曲げ性を規定。		7.5	分類ごとに、常温の 0.2 % 耐力、1.0 % 耐力、引張強さ、伸び、硬さ及び衝撃エネルギー値、並びに高温の 0.2 % 耐力及び 1.0 % 耐力を規定。	JIS では共通して硬さを規定し、フェライト系及び焼なまし状態のマルテンサイト系では曲げ性を規定している。 ISO 規格では共通して高温の 0.2 % 耐力を規定し、オーステナイト系では常温及び高温の 1.0 % 耐力並びに衝撃エネルギー値を規定している。	JIS では、市場で汎用的な要求事項を規定しており、現状のままとする。
7 耐食性	粒界腐食試験による耐食性について規定。		7.4	粒界腐食試験による耐食性を規定。	試験は注文者の指定がある場合に実施し、JIS では耐食性は受渡当事者間で協定し、ISO 規格ではその適用及び合否判定の規定は明確である。	JIS では、国内に定着している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。

(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	規格番号	簡条番号	内容	技術的差異の内容	
8 表面仕上げ	No.1 仕上げを規定。	ISO 16143-1	7.2	11 種類の表面仕上げを規定。	JIS では、No.1 仕上げ以外の仕上げは製造業者の方法によるとしている。	JIS では、市場の実態を反映して規定していることから、現状のままとする。
9 形状、寸法、質量及び許容差	標準寸法、計算質量、形状、寸法及び許容差を規定。	ISO 16143-1	7.8 7.9	寸法、寸法及び形状の許容差は受渡当事者間の協定。参考として ISO 9444-1, ISO 9444-2 及び ISO 18286 を推奨。 質量は、ISO 15510:2014 の Annex D の基本質量から算出。	JIS では、標準寸法、計算質量、形状、寸法及び寸法許容差を規定している。	JIS は、国内に定着している標準寸法、計算質量、形状、寸法及び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。
10 外観	板及び帯の外観について規定。	ISO 9444-1	全て	熱間圧延の狭幅の板及び帯の形状及び寸法の許容差を規定。	変更	
		ISO 9444-2	全て	熱間圧延の広幅の板及び帯の形状及び寸法の許容差を規定。	変更	
		ISO 18286	全て	熱間圧延の厚板の形状及び寸法の許容差を規定。	変更	
		ISO 16143-1 ISO 9444-1 ISO 9444-2	7.6 12 12	板及び帯の外観について規定。 帯の外観について規定。 帯の外観について規定。	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	
11 試験	分析試験、機械試験及び腐食試験方法を規定。	ISO 16143-1	8	分析試験、機械試験及び腐食試験方法を規定。	変更	JIS では、曲げ試験を規定しており、ISO 規格では、衝撃試験を規定している。 JIS では独自の試験データによって引張速度を規定している。	JIS では、市場で汎用的な要求事項を規定しており、現状のままとする。
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	JIS では、全ての試験の検査を規定している。	JIS では、市場で汎用的な要求事項を規定しており、現状のままとする。
13 表示	種類の記号など 7 項目の表示を規定。	ISO 16143-1	9	種類の記号など 5 項目の表示を規定。	変更	JIS と ISO 規格とでは、表示項目が異なる。	JIS では、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。
14 報告	注文者の要求がある場合、製造業者は JIS G 0415 の 5.1 (検査証明書 3.1) による検査文書を提出。		8	ISO 10474 による試験報告書 2.2 を規定。ただし、注文者の要求がある場合は、検査報告書 3.1 又は 3.2 を提出。	変更	検査文書の発行は、JIS では任意とされているが、ISO 規格では必須である。また、JIS と ISO 規格とでは、注文者に提出する検査文書の種類が異なる。	JIS では、実態を反映して規定していることから、JIS 規定内容のままとする。
附属書 JA (参考)	ステンレス鋼の熱処理条件の例を記載。		Annex A	出荷後の製品に加工、製缶などを施した後の推奨熱処理条件を記載。	変更	JIS では、製品製造時の推奨熱処理条件を記載している。	参考であり、JIS では国内に定着している内容であることから、JIS 記載のままとする。

JIS と国際規格との対応の程度の全体評価 : (ISO 16143-1:2014, ISO 9444-1:2009, ISO 9444-2:2009, ISO 18286:2008, 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。 — 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 4304 : 2021

熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯
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、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日本規格協会である。

1 今回の改正までの経緯

ステンレス鋼の JIS は当初、鋼質規格 (JIS G 4301) であったが、1959 年に、これを廃止し、JIS G 4303 (ステンレス鋼棒)、この規格である JIS G 4304 (熱間圧延ステンレス鋼板)、JIS G 4305 (冷間圧延ステンレス鋼板)、JIS G 4306 (熱間圧延ステンレス鋼帯)、JIS G 4307 (冷間圧延ステンレス鋼帯)、JIS G 4308 (ステンレス鋼線材) 及び JIS G 4309 (ステンレス鋼線) の形状別製品規格が新たに制定された。JIS G 4304 ~ JIS G 4307 の鋼板・鋼帯 4 規格は、その後、1964 年、1968 年、1972 年、1977 年、1981 年、1984 年及び 1987 年に改正 (JIS G 4306 は 1988 年に改正) され、1991 年に JIS G 4306 は JIS G 4304 に統合された。JIS G 4304 は、その後、1999 年、2005 年、2010 年、2012 年及び 2015 年 (以下、旧規格という。) の改正を経て今回の改正に至った。

今回の改正までの主な経緯は、上記のほか、次のとおりである。

- a) 1972 年の改正 種類の記号の全面改正を行い、現在の 3 桁を基本とする記号を採用した。
- b) 1991 年の改正 SI 単位を全面採用し、従来単位を消去し、SI 単位規格とした。
- c) 1999 年の改正 熱処理の規定を規格から削除し、巻末に附属書 (参考) として記載した。
- d) 2005 年の改正 ISO 9444:2002, Continuously hot-rolled stainless steel strip, plate/sheet and cut lengths—Tolerances on dimensions and form との整合化を行った。
- e) 2012 年の改正
 - 1) “現状の市場ニーズと不整合な点” 及び “紛らわしい表現・曖昧な表現” の洗い出しを行い、要求事項の明確化を行った。
 - 2) ISO 16143-1:2004, Stainless steels for general purposes—Part 1: Flat products 及び ISO 18286:2008, Hot-rolled stainless steel plates—Tolerances on dimensions and shape との整合化、並びに JIS Z 8301:2011 (規格票の様式及び作成方法) との整合化を行った。
- f) 2015 年の追補改正
 - 1) オーステナイト・フェライト系 (以下、二相鋼という。) の分類に、市場ニーズ及び国内の製造メーカーの製造実績を考慮し、3 種類の種類の記号 [2 種類のリーン二相鋼 (SUS821L1 及び SUS323L) 及び 1 種類のスーパー二相鋼 (SUS327L1)] を追加し、既に種類のある汎用二相鋼と合わせて、リーン、汎用及びスーパー、全てのカテゴリーへの種類拡充を図った。
 - 2) 追加した二相鋼の規定値については、化学成分は ASTM 規格にそろえた。機械的性質は ASTM 規格、既存の二相鋼の JIS の規定値及び製造実績を考慮して規定した。

今回、ステンレス協会は、JIS 原案作成委員会を組織し、JIS 原案を作成した。

2 今回の改正の趣旨

現状の市場ニーズと不整合な点を見直し、紛らわしい表現及び曖昧な表現を明確化するとともに、改正された JIS との整合を図るために改正を行った。

今回の主な改正内容は、次のとおりである。

- a) 製造方法、機械的性質などについて、表現を見直し規定内容を明確化した。
- b) 引張試験の速度を表す表現及び単位の見直しを行った。
- c) 対応国際規格の改正による、必要な見直しを行った。

3 審議中に特に問題となった事項

今回のこの規格の改正審議で問題となった事項は、次のとおりである。

- a) 試験一般 (11.2.1) “再試験” 及び “選別又は再処理” の規定について、旧規格では、11.2.1 (試験一般) に “機械試験の一般事項は、JIS G 0404 による。” と規定していたが、引用が不明確、との意見があった。審議の結果、引用内容がより明確になるように、“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。” に修正することとした。また、機械的性質を満足しなかった帯の先頭部又は末端部を除去する処置は、“選別又は再処理” であることを確認した。
- b) 試験方法 (11.2.5) 引張試験において、引張強さの測定時の試験速度を、JIS Z 2241 (金属材料引張試験方法) の表 4 (降伏応力/耐力測定後及び引張強さだけを測定する場合の試験速度) に合わせるべきという意見があった。ステンレス鋼は、引張速度の低下によって引張強さ及び伸び値が安定しなくなることが古くから知られている。ステンレス協会では、技術委員会の調査結果に基づき、この規格を含む主要なステンレス鋼及び耐熱鋼の製品規格について、1972 年の改正以降は、実績値の安定する試験速度を、独自に規定している。また、特にユーザーから試験速度を指定されることがないことから、現在の規定のままとすることとした。

4 主な改正点

主な改正点は、次のとおりである。

- a) 製造方法 (箇条 4)
 - 1) “調質圧延” は、一般に冷間圧延製品において行われるが、熱間圧延製品においても市場ニーズが存在するため、製造方法に追加した。
 - 2) 附属書 JA の熱処理条件は参考であるが、規定であると誤解されることが多かったことから、旧規格でこの内容を記載していた注記を、この規格では “代表的な熱処理条件の例を、参考として附属書 JA に示す。” に修正し、明確にした。
 - 3) 旧規格では、熱処理の省略は、“後工程で熱処理を行う管及び管継手の素材並びに再圧延用の素材として使用する場合” に限定していたが、この条件以外の熱処理省略の市場ニーズが存在するため、熱処理省略の条件を削除した。
 - 4) 基本の熱処理の種類について、オーステナイト系、オーステナイト・フェライト系及び析出硬化系については “固溶化熱処理”，フェライト系及びマルテンサイト系については “焼なまし” であることを明確化した。また、オーステナイト系及びオーステナイト・フェライト系と同様に、析出硬化系における固溶化熱処理の熱処理記号 “S” の表示を省略した。
 - 5) 旧規格の、熱処理の記号を “付記する。” という曖昧な表現を “表示する。” と明確化した。
- b) 機械的性質 (箇条 6)

- 1) 一部の使用者に、“使用者で熱処理を実施した場合でも、この規格の機械的性質を満足できる。”との誤解があるため、6.1 の注記として、“この規格では、製造業者からの出荷後に、製品に熱処理を行った場合の機械的性質は規定していない。”を追加した。
 - 2) 硬さの規定についての表 8、表 10、表 11 及び表 12 の注^{a)}並びに表 14 の注^{b)}に、“いずれの硬さを適用するかは、特に指定のない場合、製造業者の選択による。”を追加した。
 - 3) 引用規格である JIS Z 2245:2016（ロックウェル硬さ試験—試験方法）の適用範囲の注記 1 に、“次の改正時には、この規格においても、超硬合金球を標準圧子とする予定である。”と記載されている。このため、この規格では、表 8、表 11、表 12 及び表 14 において、鋼球又は超硬合金球のいずれの使用も認めているが、疑義が生じた場合の判断を、鋼球を用いる HRBS から超硬合金球を用いる HRBW へ変更した。
 - 4) 析出硬化系の固溶化熱処理を行った製品において、析出硬化処理状態の機械的性質を協定する場合の供試材の種類について、市場では JIS G 0404（鋼材の一般受渡し条件）の B 類に規定される直径 25 mm の標準供試材を作成せず、A 類に規定される製品厚さのままの供試材を用いることが確認されたので、供試材の種類は、旧規格で規定していた B 類を A 類に変更した。この変更によって、この規格の供試材の種類は全て A 類となったため、6.1 c) に一般事項として“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。”と規定した。
- c) 表面仕上げ（箇条 8）
- 1) 旧規格で引用規格としていた JIS R 6010（研磨布紙用研磨材の粒度）との引用関係の消失が確認されたため、引用規格から削除した。
 - 2) 研磨仕様の市場ニーズの変化及び多様化によって、製造業者は顧客要求に個別に対応する必要があることから、“研磨仕上げの種類（No.3、No.4、#240、#320 及び#400）など、この表以外の表面仕上げは、製造業者の方法による。”とした。
- d) 形状、寸法、質量及び許容差（箇条 9）
- 1) 旧規格では、板及び帯の寸法の許容差及び形状は、9.3～9.9 として規定していたが、規定外寸法の寸法許容差の規定が不明確であった。この規格では、寸法の許容差及び形状（9.3）を設け、一般事項（9.3.1）において、“寸法が規定されていない場合の寸法の許容差は、受渡当事者間の協定による。”を追加して明確化するとともに、板及び帯の寸法の許容差及び形状は、9.3.2～9.3.8 として規定した。
 - 2) 表 30（帯の厚さの許容差）について、厚さ 10.00 mm の規定値を、表 20 [板の厚さの許容差（記号 A）] の規定値に合わせて、厚さ 10.00 以上 12.00 以下の規定を、表 20 に併せて新しく設けた。
 - 3) 旧規格の 9.7 b) の規定は、2005 年の改正において、対応 ISO 規格の内容をそのまま規定化したが、その後の対応 ISO 規格の改正によって規定が変更され、また、市場ニーズがないことが確認されたため、削除した。
 - 4) 表 32（帯の幅の許容差）について、ミルエッジの幅 1 000 mm 以上の許容差を、市場の実態に合わせて“+30”から“+50”に修正した。
 - 5) 板の平たん度について、広幅の板の測定時及び測定の利便性を考慮し、上面側からの測定方法を追記した。
- e) 試験（箇条 11） JIS Z 2241（金属材料引張試験方法）の改正に伴い、“試験片平行部のひずみ速度又は試験片平行部の推定ひずみ速度が $0.006\ 6\ \text{s}^{-1}$ ～ $0.013\ 4\ \text{s}^{-1}$ になるような引張速度を用いる。”に変更した。
- f) 検査（箇条 12） 旧規格では、“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。”と規定していたが、市場の実態として、これらの試験を受渡当事者間の協定によって省略することはないことから、この規定を削除した。

- g) 報告（箇条 14） 改正された JIS G 0415（鋼及び鋼製品—検査文書）に整合させ、“報告書”を“検査文書”に統一するとともに、“検査文書の種類は、注文時に特に指定がない場合、JIS G 0415 の 5.1（検査証明書 3.1）による。”とした。
- h) ステンレス鋼の熱処理条件の例（附属書 JA） 附属書 JA 及び表 JA.1～表 JA.5 の題名を“…熱処理条件の例”に統一して修正し、規定ではなく参考であることを明確にした。
- i) 許容を示す規定文 旧規格では、許容を示す規定文に、“…できる”を用いている場合があったが、この規格では、“…してもよい”に統一した。

5 原案作成委員会の構成表

原案作成委員会の構成表を、次に示す。

JIS G 4304（熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯）原案作成委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	木 村 一 弘	国立研究開発法人物質・材料研究機構
(委員)	橋 森 武 志	経済産業省製造産業局
	堤 紳 介	一般財団法人日本規格協会
	鈴 木 眞	日本検査キューエイ株式会社
	岩 崎 央	日鉄ステンレス株式会社
	宮 崎 淳	JFE スチール株式会社
	藤 田 篤 史	日本冶金工業株式会社
	山 本 晋 也	日本製鉄株式会社
	正 能 久 晴	日本金属株式会社
	種物谷 宣 高	高圧ガス保安協会
	前 田 英 昭	一般社団法人日本電機工業会
	松 浦 弘 之	一般社団法人日本ガス石油機器工業会
	小 川 和 博	一般社団法人日本溶接協会（日本製鉄株式会社）
	三 谷 貴 俊	一般社団法人日本自動車工業会（日産自動車株式会社）
	番 場 義 信	全国ステンレス流通協会連合会（株式会社 UEX）
(関係者)	坂 本 卓 也	経済産業省産業技術環境局
(事務局)	土 居 大 治	ステンレス協会

JIS G 4304 原案作成分科会（ステンレス協会規格委員会） 構成表

	氏名	所属
(委員長)	岩 崎 央	日鉄ステンレス株式会社
(委員)	坂 本 卓 也	経済産業省産業技術環境局
	堤 紳 介	一般財団法人日本規格協会
	久 野 峰 稔	愛知製鋼株式会社（令和元年 8 月まで）
	櫻 井 幹 人	愛知製鋼株式会社（令和元年 9 月から）
	木 村 裕 司	大同特殊鋼株式会社
	高 橋 宏 光	山陽特殊製鋼株式会社
	山 本 晋 也	日本製鉄株式会社
	藤 田 篤 史	日本冶金工業株式会社

(事務局)	小堀克浩	JFE スチール株式会社 (平成 31 年 1 月まで)
	宮崎淳	JFE スチール株式会社 (平成 31 年 2 月から)
	宇都宮武志	日鉄日新製鋼株式会社 (平成 29 年 12 月まで)
	藤平和孝	日鉄日新製鋼株式会社 (平成 30 年 1 月から平成 31 年 3 月まで)
	山下良之	日本精線株式会社
	正能久晴	日本金属株式会社
	名越敏郎	ステンレス協会 (平成 30 年 3 月まで)
	土居大治	ステンレス協会 (平成 30 年 4 月から)

JIS G 4304 原案作成ワーキンググループ 構成表

	氏名	所属
(主査) (委員)	岩崎 央	日鉄ステンレス株式会社
	藤田 篤史	日本冶金工業株式会社
	小堀 克浩	JFE スチール株式会社 (平成 31 年 1 月まで)
	宮崎 淳	JFE スチール株式会社 (平成 31 年 2 月から)
	山本 晋也	日本製鉄株式会社
	宇都宮 武志	日鉄日新製鋼株式会社 (平成 29 年 12 月まで)
	藤平和孝	日鉄日新製鋼株式会社 (平成 30 年 1 月から平成 31 年 3 月まで)
	正能 久晴	日本金属株式会社
(事務局)	名越 敏郎	ステンレス協会 (平成 30 年 3 月まで)
	土居 大治	ステンレス協会 (平成 30 年 4 月から)
		(執筆者 岩崎 央)

★JIS 規格票及び JIS 規格票解説についてのお問合せは、当協会の電子メール (E-mail:sd@jsa.or.jp), 又は FAX [(03)4231-8660], TEL [(03)4231-8530] をお願いいたします。お問合せにお答えするには、関係先への確認等が必要なケースがございますので、多少お時間がかかる場合がございます。あらかじめご了承ください。

★JIS 規格票の正誤票が発行された場合は、次の要領でご案内いたします。

- (1) 日本規格協会グループの Webdesk (<https://webdesk.jsa.or.jp/>) に、正誤票 (PDF 版, ダウンロード可) を掲載いたします。
- (2) 当協会の JIS 追録会員の方には、お申込みいただいている JIS の部門で正誤票が発行された場合、お送りいたします。

★JIS 規格票のご注文は、日本規格協会グループの Webdesk (<https://webdesk.jsa.or.jp/>) をご利用ください。

JIS G 4304
熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯

令和 3 年 3 月 22 日 第 1 刷発行

編集兼
発行人 揖斐敏夫

発行所

一般財団法人 日本規格協会
〒108-0073 東京都港区三田 3 丁目 13-12 三田 MT ビル
<https://www.jsa.or.jp/>

名古屋支部	〒460-0008	名古屋市中区栄 2 丁目 6-1 RT 白川ビル内 TEL (052)221-8316(代表) FAX (052)203-4806
関西支部	〒541-0043	大阪市中央区高麗橋 3 丁目 2-7 ORIX 高麗橋ビル内 TEL (06)6222-3130(代表) FAX (06)6222-3255
広島支部	〒730-0011	広島市中区基町 5-44 広島商工会議所ビル内 TEL (082)221-7023 FAX (082)223-7568
福岡支部	〒812-0025	福岡市博多区店屋町 1-31 博多アーバンスクエア内 TEL (092)282-9080 FAX (092)282-9118

Printed in Japan

NH

JAPANESE INDUSTRIAL STANDARD

Hot-rolled stainless steel plate, sheet and strip

JIS G 4304 : 2021

(JSSA/JSA)

Revised 2021-03-22

Investigated by
Japanese Industrial Standards Committee

Published by
Japanese Standards Association

Price Code 09

ICS 77.140.20;77.140.50

Reference number : JIS G 4304:2021(J)