JIS B 8265 : 2010

## 圧力容器の構造ー一般事項

## 正誤票

本体    *********   ***********************	区分	位置	誤	正
3.5 mm 以上。)。 b) ステンレス鋼、ニッケルクロム鉄合金 1.5 mm 以上…, 2.5 mm 以上…, 2.5 mm 以上…, 2.5 mm 以上。。 c) 圧力容器の耐圧部分に使用する材料に腐食又は壊食が予測される場合には、適切な腐れ代を設定する。			耐圧部分…適用しない。	耐圧部分…適用しない。
b) ステンレス鋼, ニッケルクロム鉄合金 1.5 mm 以上。)。 c) 圧力容器の耐圧部分に使用する材料 に腐食又は壊食が予測される場合に は、適切な腐れ代を設定する。  図中の記号の意味は、次による。  t <sub>m</sub> : すみ肉、片面 V 形又はJ形開先で 溶接される部材の海い方の厚さ又は19 mm のいずれか小さい値  図 9 図中の記号の意味は、次による。  t <sub>m</sub> : ノズルなどの呼び厚さ (mm)  t <sub>m</sub> は、すみ肉、レ形開先又は片面J形開発で溶接される部材の海いほうの厚さ、又は19 mm のいずれか小さい値とする。  図 10 a) 図中の記号の意味は、次による。  t <sub>m</sub> は、すみ肉、レ形開先又は片面J形開発で溶接される部材の海いほうの厚さ、又は19 mm のいずれか小さい値とする。  図 10 a) 図中の記号の意味は、次による。  t <sub>m</sub> は、すみ肉、レ形開先又は片面 J 形開発で溶接される部材の海いほうの厚さ、又は19 mm のいずれか小さい値とする。  図 10 a) 図中の記号の意味は、次による。  t <sub>m</sub> は、すみ肉、レ形開先又は片面 J 形開発で溶接される部材の海いほうの厚さ、又は19 mm のいずれか小さい値とする。  図 10 a) 図中の記号の意味は、次による。  t <sub>m</sub> は、すみ肉、レ形開先又は片面 J 形開発で溶接される部材の海いほうの厚さ、又は19 mm のいずれか小さい値とする。  図 10 b) 図中の記号の意味は、次による。  t <sub>m</sub> は、非な肉、大による。  t <sub>m</sub> は、非な肉、大による。  t <sub>m</sub> は、非など、よの溶接ののど厚(mm)は、まな肉溶接ののど厚、大による。  t <sub>m</sub> は、溶接される部材の海いほうの厚さ、大は19 mm のいずれか小さい値とする。  図 10 b) 図中の記号の意味は、次による。  t <sub>m</sub> は、溶接される部材の海いほうの厚さ、大は19 mm のいずれか小さい値とする。  図 10 b) 図中の記号の意味は、次による。  t <sub>m</sub> は、溶接される部材の海いほうの厚さ、大は19 mm のいずれか小さい値とする。  図 10 b) 図中の記号の意味は、次による。  t <sub>m</sub> は、溶接される部材の海いほうの厚さ、大は19 mm のいずれか小さい値とする。  図 10 b) 図中の記号の意味は、次による。  t <sub>m</sub> は、溶接される部材の海いほうの厚さ、大は19 mm のいずれか小さい値とする。  図 10 b) 図中の記号の意味は、次による。  t <sub>m</sub> は、溶接される部材の海いほうの厚さ、大は19 mm のいずれか小さい値とする。  図 10 d) は 10 d			a) 炭素鋼又は低合金鋼 2.5 mm 以上…,	圧力容器の耐圧部分に使用する材料に
a) 炭素鋼又は低合金鋼 2.5 mm 以上・・・・			3.5 mm 以上。)。	腐食又は壊食が予測される場合には, 適切
(c) 圧力容器の耐圧部分に使用する材料 に腐食又は壊食が予測される場合に は、適切な腐れ代を設定する。 図中の記号の意味は、次による。  「加・すみ肉、片面 V 形又は J 形開先で 溶接される部材の薄い方の厚さ又 は 19 mm のいずれか小さい値 図中の記号の意味は、次による。  「加・			b) ステンレス鋼,ニッケルクロム鉄合金	な腐れ代を設定する。
に腐食又は壊食が予測される場合には、適切な腐れ代を設定する。   1.5 mm以上・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・			1.5 mm 以上…, 2.5 mm 以上。)。	a) 炭素鋼又は低合金鋼 2.5 mm 以上…,
は、適切な腐れ代を設定する。			c) 圧力容器の耐圧部分に使用する材料	3.5 mm 以上。)。
図中の記号の意味は、次による。 : t <sub>m</sub> : すみ肉、片面 V 形又は J 形開先で 溶接される部材の薄いほうの厚さ 又は 19 mm のいずれか小さい値  図 9 図中の記号の意味は、次による。 :: t <sub>n</sub> : ノズルなどの呼び厚さ (mm) :: t <sub>m</sub> は、すみ肉、レ形開先又は片面 J 形開先で溶接される部材の薄いほうの厚き、又は 19 mm のいずれか小さい値とする。  図 10 a) 図中の記号の意味は、次による。 :: t <sub>n</sub> , t <sub>2</sub> , t <sub>e</sub> , t <sub>w</sub> : すみ肉溶接ののど厚 (mm) :: t <sub>m</sub> は、すみ肉、レ形開先又は片面 J 形開 先で溶接される部材の薄いほうの厚き、又は 19 mm のいずれか小さい値とする。  図 10 a) 図中の記号の意味は、次による。 :: t <sub>n</sub> , t <sub>2</sub> , t <sub>e</sub> , t <sub>w</sub> : すみ肉溶接ののど厚 (mm) :: t <sub>m</sub> は、すみ肉、レ形開先又は片面 J 形開 先で溶接される部材の薄いほうの厚き、又は 19 mm のいずれか小さい値とする。  図 10 b) 図中の記号の意味は、次による。 :: t <sub>n</sub> , t <sub>2</sub> 及び t <sub>e</sub> : すみ肉溶接ののど厚 (mm) t <sub>w</sub> : すみ肉溶接ののど厚又は図に示すす法 (mm)  に t <sub>m</sub> は、溶接される部材の薄いほうの厚き、又は 19 mm のいずれか小さい値とする。  図 10 b) 図中の記号の意味は、次による。 :: t <sub>e</sub> : すみ肉溶接ののど厚で、6 mm 又は 0.7t <sub>m</sub> の小さい値以上 t <sub>n</sub> : 1/8 t≤ t <sub>1</sub> ≤ 1/2t  は に すみ肉溶接のの呼び厚さ (mm)			に腐食又は壊食が予測される場合に	b) ステンレス鋼,ニッケルクロム鉄合金
<ul> <li>に</li></ul>			は、適切な腐れ代を設定する。	1.5 mm 以上…, 2.5 mm 以上。)。
図9     図中の記号の意味は、次による。		図 7	図中の記号の意味は,次による。	図中の記号の意味は、次による。
図9     図中の記号の意味は、次による。			<b>:</b>	:
図中の記号の意味は、次による。   図中の記号の意味は、次による。   :			t <sub>m</sub> : すみ肉, 片面 V 形又は J 形開先で	tm :溶接される部材の薄いほうの厚さ
図中の記号の意味は、次による。			溶接される部材の薄い方の厚さ又	又は 19 mm のいずれか小さい値
に $t_n: J$ ズルなどの呼び厚さ(mm) に $t_m$ は、すみ肉、レ形開先又は片面 J 形 開先で溶接される部材の薄いほうの厚 き、又は 19 mm のいずれか小さい値と する。 図中の記号の意味は、次による。 に $t_1, t_2, t_c, t_w$ :すみ肉溶接ののど厚(mm) に $t_m$ は、すみ肉、レ形開先又は片面 J 形開 先で溶接される部材の薄いほうの厚さ、又は 19 mm のいずれか小さい値とする に $t_m$ は、すみ肉、レ形開先又は片面 J 形開 先で溶接される部材の薄いほうの厚さ、又は 19 mm のいずれか小さい値とする に $t_m$ は、 すみ肉の必要では図に示すす法(mm) に $t_m$ は、 すみ肉のがすれか小さい値とする に $t_m$ は、 溶接される部材の薄いほうの厚さ、又は 19 mm のいずれか小さい値とする に $t_c$ :すみ肉溶接ののど厚で、6 mm 又は $t_c$ :すみ肉溶接ののど厚で、6 mm 又は $t_c$ : すみ肉溶接ののど厚で、6 mm 又は $t_c$ : $t_c$ : すみ肉溶接ののど厚で、6 mm 又は $t_c$ :			は 19 mm のいずれか小さい値	
<ul> <li>: t<sub>m</sub>は、すみ肉、レ形開先又は片面J形 開先で溶接される部材の薄いほうの厚さ、又は 19 mm のいずれか小さい値とする。</li> <li>図中の記号の意味は、次による。         に t<sub>1</sub>, t<sub>2</sub>, t<sub>e</sub>, t<sub>w</sub>: すみ肉溶接ののど厚 (mm) に t<sub>m</sub>は、すみ肉、レ形開先又は片面J形開先で溶接される部材の薄いほうの厚さ、又は 19 mm のいずれか小さい値とする</li> <li>図中の記号の意味は、次による。</li></ul>		図 9	図中の記号の意味は,次による。	図中の記号の意味は、次による。
<ul> <li>: t<sub>m</sub>は、すみ肉、レ形開先又は片面J形 開先で溶接される部材の薄いほうの厚さ、又は 19 mm のいずれか小さい値とする。</li> <li>図中の記号の意味は、次による。         に t<sub>1</sub>, t<sub>2</sub>, t<sub>e</sub>, t<sub>w</sub>: すみ肉溶接ののど厚 (mm) に t<sub>m</sub>は、すみ肉、レ形開先又は片面J形開先で溶接される部材の薄いほうの厚さ、又は 19 mm のいずれか小さい値とする</li> <li>図中の記号の意味は、次による。</li></ul>			:	:
開先で溶接される部材の薄いほうの厚さ、又は 19 mm のいずれか小さい値とする。  図中の記号の意味は、次による。  に			$t_{ m n}$ :ノズルなどの呼び厚さ(mm)	t <sub>n</sub> :管台などの呼び厚さ (mm)
開先で溶接される部材の薄いほうの厚さ、又は 19 mm のいずれか小さい値とする。  図中の記号の意味は、次による。  に			<b>:</b>	<b>:</b>
<ul> <li>さ、又は 19 mm のいずれか小さい値とする。</li> <li>図中の記号の意味は、次による。         <ul> <li>は1, t2, te, tw: すみ肉溶接ののど厚 (mm)</li> <li>に t1, t2 及び tc: すみ肉溶接ののど厚 (mm)</li> <li>た すみ肉溶接ののど厚又は図に示すす法 (mm)</li> <li>大で溶接される部材の薄いほうの厚さ、又は 19 mm のいずれか小さい値とする</li> </ul> </li> <li>図中の記号の意味は、次による。         <ul> <li>に tmは, 溶接される部材の薄いほうの厚き、又は 19 mmのいずれか小さい値とする。</li> </ul> </li> <li>図中の記号の意味は、次による。         <ul> <li>に tmは, 溶接される部材の薄いほうの厚き、又は 19 mmのいずれか小さい値とする。</li> </ul> </li> <li>図中の記号の意味は、次による。         <ul> <li>に tc: すみ肉溶接ののど厚で、6 mm又は 0.7tmの小さい値以上</li> <li>た : すみ肉溶接ののど厚で、6 mm又は 0.7tmの小さい値以上</li> <li>t : 胴又は鏡板の呼び厚き (mm)</li> </ul> </li> </ul>				
図 10 a) 図中の記号の意味は、次による。				,
図 10 a) 図中の記号の意味は、次による。 : : : $t_1, t_2, t_c, t_w$ : すみ肉溶接ののど厚 (mm) : : $t_m$ は、すみ肉、レ形開先又は片面J形開 先で溶接される部材の薄いほうの厚さ、又は 19 mm のいずれか小さい値とする : : $t_m$ は、溶接される部材の薄いほうの厚さ、又は 19 mm のいずれか小さい値とする : : $t_m$ は、溶接される部材の薄いほうの厚さ、又は 19 mm のいずれか小さい値とする。 図中の記号の意味は、次による。 : : : : : : : : : : : : : : : : : : :				する。
<ul> <li>:         t<sub>1</sub>, t<sub>2</sub>, t<sub>e</sub>, t<sub>w</sub>: すみ肉溶接ののど厚 (mm)         :         t<sub>m</sub>は, すみ肉, レ形開先又は片面 J 形開         先で溶接される部材の薄いほうの厚さ, 又は 19 mm のいずれか小さい値とする         図中の記号の意味は, 次による。         :         t<sub>c</sub>: すみ肉溶接ののど厚又は図に示す 寸法 (mm)</li></ul>				
に は は すみ肉、レ形開先又は片面J形開		図 10 a)	図中の記号の意味は、次による。	図中の記号の意味は、次による。
に は は すみ肉、レ形開先又は片面J形開				17. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1.
$t_{\rm m}$ は、すみ肉、レ形開先又は片面J形開 先で溶接される部材の薄いほうの厚さ、 又は 19 mm のいずれか小さい値とする : $t_{\rm m}$ は、溶接される部材の薄いほうの厚 さ、又は 19 mm のいずれか小さい値と する。 図中の記号の意味は、次による。 : : : : : : : : : : : : : : : : : : :			t <sub>1</sub> , t <sub>2</sub> , t <sub>c</sub> , t <sub>w</sub> :すみ肉浴接ののと厚 (mm)	
先で溶接される部材の薄いほうの厚さ,			・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
又は $19 \text{ mm}$ のいずれか小さい値とする $t_m$ は、溶接される部材の薄いほうの厚 さ、又は $19 \text{ mm}$ のいずれか小さい値とする。 図中の記号の意味は、次による。 : : : : : : : : : : : : : : : : : : :				リ法 (mm)
さ、又は 19 mm のいずれか小さい値とする。 図中の記号の意味は、次による。 : 図中の記号の意味は、次による。 : : $t_{\rm c}$ : すみ肉溶接ののど厚で、6 mm 又は $0.7t_{\rm m}$ の小さい値以上 $r_{\rm l}$ : $1/8$ $t \le r_{\rm l} \le 1/2t$ $t$ : 胴又は鏡板の呼び厚さ(mm)				: ない 次接されて郊林の港にはるの原
図 10 b) 図中の記号の意味は、次による。 図中の記号の意味は、次による。 : : : $t_{\rm c}$ : すみ肉溶接ののど厚で、6 mm 又は $0.7t_{\rm m}$ の小さい値以上 $r_{\rm l}$ : $1/8$ $t \le r_{\rm l} \le 1/2t$			文は19mmのいりはりれかりさい順とりる	I
図 10 b) 図中の記号の意味は、次による。 : 図中の記号の意味は、次による。 : : $t_{\rm c}$ : すみ肉溶接ののど厚で、6 mm 又は $0.7t_{\rm m}$ の小さい値以上 $r_{\rm l}$ : $1/8$ $t \le r_{\rm l} \le 1/2t$ 図中の記号の意味は、次による。 : $t_{\rm c}$ : すみ肉溶接ののど厚で、6 mm 又は $0.7t_{\rm m}$ の小さい値以上 $t$ : 胴又は鏡板の呼び厚さ(mm)				·
$t_{\rm c}$ : すみ肉溶接ののど厚で、6 mm 又は $t_{\rm c}$ : すみ肉溶接ののど厚で、6 mm 又は $0.7t_{\rm m}$ の小さい値以上 $r_{\rm l}$ : $1/8$ $t \le r_{\rm l} \le 1/2t$ $t$ : 胴又は鏡板の呼び厚さ(mm)		図 10 b)	図中の記号の音味は 次による	<del> </del>
$0.7t_{\rm m}$ の小さい値以上 $0.7t_{\rm m}$ の小さい値以上 $t$ :胴又は鏡板の呼び厚さ(mm)		M 10 0)	因「V記号V忍外は、久による。 :	四十9元分の意外は、外による。
$0.7t_{\rm m}$ の小さい値以上 $0.7t_{\rm m}$ の小さい値以上 $t$ :胴又は鏡板の呼び厚さ(mm)			・ t : すみ肉溶接ののど厚で 6 mm 又は	・ t : すみ肉溶接ののど厚で 6 mm 又は
$r_1$ : $1/8$ $t \le r_1 \le 1/2t$ $t$ : 胴又は鏡板の呼び厚さ (mm)				
				***
			., ., ., ., ., ., ., ., ., ., ., ., ., .	
又は 19 mm のいずれか小さい値				
t <sub>w</sub> : 図に示す寸法 (mm)				· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
$r_1 : 1/8 t \le r_1 \le 1/2t$				"

B 8265:2010 正誤票

区分	位置	誤	正
本体	図 11	図中の記号の意味は、次による。	図中の記号の意味は、次による。
1 11		:	:
		$t_c$ , $t_1$ , $t_2$ , $t_3$ 及び $t_w$ : すみ肉溶接ののど	$t_c$ , $t_1$ , $t_2$ 及び $t_3$ : すみ肉溶接ののど厚
		厚 (mm)	(mm)
		t <sub>m</sub> :すみ肉,レ形開先又は片面J形開先	$t_{ m w}$ : すみ肉溶接ののど厚又は図に示す
		で溶接される部材の薄いほうの厚	寸法 (mm)
		さ,又は 19 mm のいずれか小さい	t <sub>m</sub> :溶接される部材の薄いほうの厚さ,
		值	又は 19 mm のいずれか小さい値
	図 12 b) 2)	図中の記号の意味は,次による。	図中の記号の意味は,次による。
		$c$ : $t_{\rm n}$ 又は $t_{\rm x}$ のいずれか小さい値 (mm)	$c$ : $t_n$ 又は $t_x$ のいずれか小さい値 (mm)
		t <sub>n</sub> :胴又は管台の呼び厚さ	t :フランジの厚さ (mm)
			t <sub>n</sub> :胴又は管台の呼び厚さ
附属書 B	表 B.1 (続き)	2	3
	種類:		
	JIS G 5111,		
	記号:		
	SCMn2A, グループ		
	グループ   番号の欄		
	番与の欄 <b>表 B.1</b> (続き)	   この数値を用いる場合は…行い, 次の表	   この数値を用いる場合は…行い, 次の表
	<b>衣 B.1</b> (形で)	の規定強さを確認しなければならない。	の規定強さを材料試験成績書で確認しな
	7	なお、S10C 並びに S12C 及び S15C の上	ければならない。
		段は発電機器に適用する。	17 4 6 4 4 5 4 4 5 6
	表 B.4 (続き)	この数値を用いる場合は…行い,次の規	この数値を用いる場合は…行い, 次の規
	注 a)	定強さを確認した後に用いる。	定強さを材料試験成績書で確認した後に
		7-7	用いる。
附属書 D	表 D.3		種類 JIS G 3101 の行を追加
	種類:JIS G		別途 a)
	3103 の行		
	表 D.4		種類 <b>JIS G 3463</b> の記号 SUS430TB の行を
	種類:JIS G		追加
	4303, JIS G		別途 b)
	4304, JIS G		
	4305,		
	記号:		
	SUS430 O		
	行 表 D.7(銅)		   種類 <b>JIS H 4552</b> の質別 A の次に質別 SR
	表 D./(刺) 種類:JIS H		世類 JIS H 4552 の負別 A の次に負別 SR を追加
	性類・JIS H 4552 の行		を追加   別途 c)
附属書 F	F.8 b) 1)	$A_2 = 5(t_{\rm n} - t_{\rm m})f_{\rm r1}t$	$A_2 = 5(t_{\rm n} - t_{\rm r,n})f_{\rm r,l}t$
四月日1	1.0 0) 1)	$A_2 = 5(t_n - t_m) f_{r1} t_n$ $A_2 = 5(t_n - t_m) f_{r1} t_n$	$A_{2} = 5(t_{n} - t_{r}_{n})f_{r}t_{n}$ $A_{2} = 5(t_{n} - t_{r}_{n})f_{r}t_{n}$
	F.8 b) 2)	$A_2 = 5(t_n - t_m)f_{t_1}t$	$A_2 = 5(t_n - t_{r,n})f_{r,1}t$
	2.0 3, 2,	$A_2 = 2(t_n - t_m)(2.5 t_n + t_e)f_{r1}$	$A_2 = 2(t_n - t_{r,n})(2.5 t_n + t_e)f_{r,1}$
附属書 H	H.4	フランジの計算厚さは、…小さい値とす	フランジの計算厚さは、…大きい値とす
		3.	3.
	1	I .	ı

B 8265:2010 正誤票

区分	位置	誤	正
附属書I	図 I.2 b) 4)	1.5g <sub>0</sub> 以上	1.5g <sub>0</sub> 以上 h 1.5g <sub>0</sub> 以上 が 3 以下のこう配 ※ 溶接中心
附属書M	図 M.1 a)		P2     P2       P2     P2       ITE箇所
附属書Q	Q.5 a)	平均リガメント効率は…, <b>Q.3.3</b> によっ て求める。	平均リガメント効率は…, <b>Q.3.4</b> によって求める。
	Q.5 b) 2)	BCD 線を…, <b>Q.3.3</b> によって…求める。	BCD 線を…, <b>Q.3.4</b> によって…求める。

平成 23 年 12 月 1 日作成

表 D.3 **a**)

	記号		SB410	SB450	SB480	SB450M	SB480M
		800	1	1	_	1	-
		00   125   150   173   200   225   250   275   300   325   350   375   400   425   450   475   500   525   538   550   575   600   625   650   675   700   725   750   775   800	1	1	-	1	$\sim$
		750	-	1	1	1	$\stackrel{\sim}{\sim}$
		725	1	Ι	_	1	$\overline{}$
		700	_	-	_	-	$\overline{}$
		675	_	1	1	1	$\rightarrow$
		650	-	1	_	1	$\rightarrow$
		625	1	1	1	1	_{_{_{_{_{_{_{_{_{_{_{}}}}}}}}}}}
		009	1	1	-	1	_>
		575	1	1	_	-	$\rightarrow$
	12	550	-	-	+	-	->
	V/mm	538	123	134	145	145	157
	<i>1</i> μ	525	128	140	152	153	991
	%耐	500	137	149	162	168	181
	\$ 0.2	475	140	154	167	180	261
	点又	450	143	156	170	191	206
	降伏	425	147	161	175	198	214
	3178	400	154	168	182	203	<u> </u>
	各温度 (°C) における降伏点又は 0.2 %耐力 N/mm²	375	01   198   195   192   189   185   180   175   167   162   160   158   154   147   143   140   137   128   123	248 228 228 220 217 214 211 207 203 197 190 183 178 175 173 168 161 156 154 149 140 134 -	265 246 238 235 232 228 226 220 214 207 199 192 190 188 182 175 170 167 162 152 145 -   -	255 245 239 234 230 229 228 225 222 219 216 213 210 206 203 198 191 180 168 163 145 -	224
		350	091	175	061	210	228
		325	162	178	192	213	230
(F)	8	300	167	183	199	216	233
[温		275	175	190	207	219	236
		250	180	197	214	222	239
		225	185	203	220	225	242
		200	189	207	226	228	$\frac{246}{6}$
		175	192	211	228	229	247
		150	195	214	232	230	249
		125	198	217	235	234	$\frac{254}{2}$
		_	201	220	238	239	259
		75	225 208 2C	228	246	245	265
		40	225	245	265		275
	紐		1	1	1	1	1 \{
							${\longrightarrow}$
	板厚 mm		-	1	_	-	
	記号		SB410	SB450	SB480	SB450M	SB480M
	種類		JIS G 3103				SB480M

											_{
	智理		SS330		SS400		SB410	SB450	SB480	SB450M	SB480M
		800	1	ı	1	-	1	_	_	_	1
		775	ı	ı	1	-	1	_	-	-	$\overline{}$
(丑)		750	ı	1	ī	1	1	_	_	1	3
		725	ı	ı	ī	1	1	_	-	1	-}
		700	1	ı	-	-	1	_	_	_	$ \vec{a} $
		675	Ţ	ı	1		-	_	_	1	$  \overline{\langle} \rangle$
		059	ı	ı	Ι	1	1	_	_	-	-}
		625	ī	ı	ī	-	1	1	1	1	$  \overline{\ } \rangle$
		009	Ι	I	1	-	1	_	_	1	$\overline{\ \ }$
		575	ī	ı	1	-	1	-	-	1	$ \vec{a} $
	2	550	1	1	-	-	-	-	-	-	-}
	N/mm	538	ī	ı	ī	-	123	134	145	145	157
		525	T	ı	_	-	128	140	152	153	992
	狮%	500	ı	ı	-	-	137	149	162	168	$ \overrightarrow{s} $
	における降伏点又は0.2%耐力	450 475 500 525 538	ī	1	1	-	140	154	167	180	<u>26</u>
	点又	450	1	1	1	_	143	156	170	161	92 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20
	降伏.	425	ī	1	1	-	147	191	175	198	45
	113	400	ı	ı	-	_	154	168	182	203	022
	各温度 (°C) にま	375	ı		_		158	173	188	907	22 1
		350	150	140	174	164	091	175	061	210	
		325	152	142	175	165	162	178	192	213	30 (5
		300	157	147	177	167	167	183	199	216 213	233
		275	163	153	178	169	175	190	207	617	36
		250	169	159	181	172	180	197	214	222	653
		225	174	2	186	177	185	203	220	225	242
		200	178	168	961	186	681	207	977	877	24e
		175	081	171	206	196	192	211	228	229	247 1.
		150	183	174	211	201	195	214	232	230	64×
		125	185	176	221	206	861	217	235	234	254
		100	187	178		11		220	238	239	652
		75	194	184	230 221	221 21	208 201	228 220	246 238	245 239	$\stackrel{:}{\Longrightarrow}$
		40	205	195	245	235	225	245	265	255	525
	坦		1	ı	1	_	1	-	-	-	3
	Н		_			_		Н	Н		ightarrow  angle
	板厚 mm		16以下	40以下	16以下	40 以下					{
							1	1	1	1	{
	板)			16 を超え		16 を超え					}
				16 冬		16 を					_}
											=
	智温		_		١,		0	0	0	M0	₹
			SS330		SS400		SB410	SB450	SB480	SB450M	SB48
			Ĺ								{>
											{
	Œ.		İ								3
	種類										}
			1017				1103				}
			JIS G 3101				JIS G 3103				3
			15				5				

表 D.4 **Q** 

種類

| 15 | 100 | 125 | 150 | 125 | 150 | 175 | 100 | 125 | 150 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 170 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 各温度 (°C) における降伏点又は 0.2 %耐力 N/mm<sup>2</sup> (温 記号

割号

注記 この表において,各温度の中間における降伏点又は0.2%耐力の値は,比例法によって計算する。

JIS G 4305

<u>변</u>

種類	記号	各温度 (°C) における降伏点又は0.2 %耐力 N/mm²	記号
		40   75  100  125  150  175  200  225  250  275  300  325  350  375  400  425  450  475  500  525  538  550  575  600  625  650  675  700  725  750  800  800  800  800  800  800  800  8	
***************************************	***************************************		***************************************
JIS G 3463	SUS430TB - 205	196 189 186 183 181 180 179 177 176 173 168 167 163 157 150 142 133 124 119 ————————————————————	SUS430TB
JIS G 4303	SUS430	18	SUS430
JIS G 4304			
JIS G 4305			
注記 この表に	おいて、各温	主記 この表において、各温度の中間における降伏点又は 0.2 %耐力の値は、比例決によって計算する。	

(證)

(調)

種類	記号	質別	寸法区分 (mm)	洪			  &	温度	各温度 (°C) における降伏点又は 0.2 %耐力	12	3178	5 降 伊	法汉	は0.	2 %⊪	耐力	N/mm <sup>2</sup>	mn <sup>2</sup>			記台	T T
					40	75/10	0 125	150	175	200	0 225 2	50 2	250 275 300 325 350 375 400	0 32:	5 350	375	400	425	1504	75 50	Γ <u>ο</u>	
<u>*************************************</u>		********		****	**	<u>}}</u>	<u> </u>	<u></u>	***	<u>}</u>	<u> </u>	<u>}</u>	<u>}}</u>	<u> </u>	<u></u>	<u> </u>	**	- ₩	<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>
JIS H 4552	NiCu30	Ą	1	<u> </u>	195 1	174 167 163 159 157 153 153 153 153 153 153 153 153 153 150 147	7 163	159	157	153	153 1	53 1.	153 153 153 153 153 153	3 15.	3 153	153	150	147	İ	1	- NiCu30	

(⊞

		<u>``</u>		
	1918年	***************************************	- NiCu30	
		<u> </u>	_	П
		40 75 100 125 150 175 200 225 250 275 300 325 350 375 400 425 450 475 500	_	$\dashv$
		<u>50</u>	1	$\dashv$
	$n^2$	25 <u>4</u>	47	
	V/mr	8 4 **	50 1	01 3
	J	₹ 4 **	53 1.	)1 3
	耐力	<u>03</u>	3 15	1 3(
	.2 %	\$\frac{535}{\$\frac{35}{\$\frac{5}{\$\frac{35}{\$\frac{5}{\$\frac{35}{\$\frac{5}{\frac{5}{\$\frac{5}{\$\frac{5}{\$\frac{5}{\$\frac{5}{\$\frac{5}{\$\frac{5}{\$\frac{5}{\$\frac{5}{\$\frac{5}{\$\frac{5}{\$\frac{5}{\$\frac{5}{\$\frac{5}{\$\frac{5}{\$\frac{5}{\$\frac{5}{\$\frac{5}{\$\frac{5}{\$\finn}{5}}}}}}}}{1000000000000000000000000000	3 15	1 30
	は0	032	3 15	1 30
	点又	30	3 15.	1 30
	锋伏)	275	153	301
	38	<u>250</u>	153	301
	おけ	225 ****	153	301
	7	200	153	301
	各温度 (°C) における降伏点又は $0.2\%$ 耐力 $N/mm^2$	0 125 150 175 200 225 250 275 300 325 350 375 40	195   174   167   163   159   157   153   153   153   153   153   153   153   159   147	380 357 333 323 312 304 301 301 301 301 301 301 301 301 301 301
	[度	150	159	312
	各温	125	163	323
		<u> </u>	167	333
		<u>5</u>	74	57
		<u> </u>	95 1	80
	洪	₩	- 1	_ 3
	7	——————————————————————————————————————	_	$\dashv$
	寸法区分 (mm)	***************************************	_	ĺ
	質別		А	SR
	是逞		NiCu30	
(5.14)	種類	***************************************	JIS H 4552	