

JIS

圧力用溶接鋼管－技術的受渡条件－
第6部：長手溶接オーステナイトステンレス
鋼管（ISO仕様）

JIS G 7226 : 2003

（ISO 9330-6 : 1997）

（2008 確認）

平成 15 年 7 月 20 日 制定

日本工業標準調査会 審議

（日本規格協会 発行）

日本工業標準調査会標準部会 鉄鋼技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	木原 諄 二	日本大学
(委員)	大河内 春 乃	東京理科大学
	大橋 守	新日本製鐵株式会社
	岡 實	財団法人日本海事協会
	小澤 宏 一	日本鋼管株式会社
	加藤 碩	ステンレス協会
	國府 勝 郎	東京都立大学
	佐久間 健 人	東京大学
	三宮 好 史	社団法人日本鉄鋼連盟
	中島 將 文	社団法人日本鉄道施設協会
	長瀬 忍	高圧ガス保安協会
	福永 規	住友金属工業株式会社
	松田 邦 男	川崎製鐵株式会社
	村上 陽 一	社団法人日本電機工業会
	山内 学	株式会社神戸製鋼所

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 15.7.20

官 報 公 示：平成 15.7.22

原案作成協力者：社団法人日本鉄鋼連盟

(〒103-0025 東京都中央区日本橋茅場町 3 丁目 2-10 鉄鋼会館 TEL 03-3669-4811)

審 議 部 会：日本工業標準調査会 標準部会 (部会長代理 二瓶 好正)

審議専門委員会：鉄鋼技術専門委員会 (委員長 木原 諄二)

この規格についての意見又は質問は、経済産業省産業技術環境局 標準課産業基盤標準化推進室 (〒100-8901 東京都千代田区霞が関 1 丁目 3-1 E-mail:qqgcbd@meti.go.jp 又は FAX 03-3580-8625) にご連絡ください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第 15 条の規定によって、少なくとも 5 年を経過する日までに日本工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。

まえがき

この規格は、工業標準化法に基づいて、日本工業標準調査会の審議を経て、経済産業大臣が制定した日本工業規格である。

制定に当たっては、日本工業規格と国際規格との対比、国際規格に一致した日本工業規格の作成及び日本工業規格を基礎にした国際規格原案の提案を容易にするために、**ISO 9330-6:1997, Welded steel tubes for pressure purposes – Technical delivery conditions – Part 6: Longitudinally welded austenitic stainless steel tubes** を基礎として用いた。

JIS G 7226 には、次に示す附属書がある。

附属書 A (参考) オーステナイト鋼の高温クリープ破断特性

附属書 B (参考) オーステナイト溶接鋼管の焼入状態における低温衝撃特性

圧力用溶接鋼管の規格群には、次に示す部編成がある。

JIS G 7223 : 室温用炭素鋼管

JIS G 7224 : 高温用電気抵抗溶接炭素鋼管及び合金鋼管

JIS G 7225 : 低温用電気抵抗溶接炭素鋼管及び合金鋼管

JIS G 7226 : 長手溶接オーステナイトステンレス鋼管

目 次

	ページ
序文	1
1. 適用範囲	1
2. 引用規格	2
3. 記号及び用語	2
3.1 基本記号	2
3.2 許容差の記号	2
3.3 試験の記号	2
4. 注文者によって提示される情報	2
4.1 必ず (須) 情報	2
4.2 任意情報	2
4.3 注文例	3
5. 製造工程	3
5.1 製鋼方法	3
5.2 製管方法	3
5.3 熱処理及び受渡条件	4
6. 材料特性	4
6.1 化学成分	4
6.2 機械的性質及び技術的性質	6
6.3 溶接性	11
6.4 耐食性	11
7. 寸法, 質量及び許容差	11
7.1 外径, 厚さ及び質量	11
7.2 長さ	11
7.3 許容差	11
8. 技術的受渡条件	12
8.1 外観及び健全性	12
8.2 管端部の加工	14
9. 検査及び試験	14
9.1 検査・試験の文書	14
9.2 試験カテゴリ	15
9.3 化学分析	16
9.4 機械的性質及び技術的性質の試験	16
9.5 耐漏れ性試験	18
9.6 寸法	18
9.7 目視検査	18

9.8	非破壊試験	18
9.9	試験方法及び結果	18
9.10	試験の無効	21
9.11	再試験	21
9.12	選別又は再処理	21
10.	表示	21
10.1	表示内容	21
10.2	表示方法	22
10.3	特別表示	22
11.	保護	22
12.	検査文書	22
13.	係争	22
	附属書 A (参考) オーステナイト鋼の高温クリープ破断特性	25
	附属書 B (参考) オーステナイト溶接鋼管の焼入状態における低温衝撃特性	26
	解 説	27

白 紙

圧力用溶接鋼管－技術的受渡条件－

第 6 部：長手溶接オーステナイトステンレス鋼管 (ISO 仕様)

welded steel tubes for pressure purposes－Technical delivery conditions－
Part 6: Longitudinally welded austenitic stainless steel tubes
(ISO specifications)

序文 この規格は、1997 年に第 1 版として発行された ISO 9330-6:1997, Welded steel tubes for pressure purposes－Technical delivery conditions－Part 6: Longitudinally welded austenitic stainless steel tubes を翻訳し、技術的内容及び規格票の様式を変更することなく作成した日本工業規格である。

なお、この規格で点線の下線を施してある箇所は、原国際規格にはない事項である。

1. 適用範囲 この規格は、オーステナイトステンレス鋼から製造され、室温、低温及び高温における圧力用途及び耐食用途に適用される、円形断面をもつ長手方向に溶接された鋼管（以下、管という。）の技術的受渡条件について規定する。ここでの管類は、例えば、圧力容器、化学プラント、蒸気発生装置の製造及び連結配管などで使用されるもので、高圧下での使用を前提とする。

この規格によって製造する管には、それが使用される用途に応じて、室温特性、低温じん性、高温耐力などを規定してもよい。

使用者は、使用に際して、適切な適用規格（例えば、ISO 1129, ISO 2037, ISO 6759, ISO 7598）及び国内の法的関連規定の要求事項を考慮しなければならない。

この規格は、非円形断面をもつ管の製造に対しても、基本規格として使用してもよい。この場合、この規格に規定されている化学成分及び機械的性質の規定値は適用してもよいが、その他の規定値については、受渡当事者間の協定による。

なお、この規格は、次のものには適用しない。

- a) 石油・天然ガス産業用ケーシング、チュービング、ドリルパイプ及びラインパイプ
- b) ガス、水及び汚水の輸送管

技術的受渡条件の一般事項は、JIS G 0404 による。

備考 この規格の対応国際規格を、次に示す。

なお、対応の程度を表す記号は、ISO/IEC Guide 21 に基づき、IDT（一致している）、MOD（修正している）、NEQ（同等でない）とする。

ISO 9330-6:1997, Welded steel tubes for pressure purposes－Technical delivery conditions－Part 6: Longitudinally welded austenitic stainless steel tubes (IDT)

参考1. ボイラ及び圧力容器に関する国際規格としては、ISO/R 831 及び ISO 5730 が適用可能である。