

JIS

突合せ溶接継手の曲げ試験方法

JIS Z 3122 : 2013

(JWES)

平成 25 年 6 月 20 日 改正

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 溶接技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	栗飯原 周二	東京大学
(委員)	伊勢 典浩	一般社団法人日本鉄鋼連盟
	榎本 正敏	一般社団法人軽金属溶接協会
	太田 幸男	高圧ガス保安協会
	北田 博重	一般財団法人日本海事協会
	吉良 雅治	一般社団法人日本産業機械工業会
	下村 孝	一般社団法人日本鉄道車輛工業会
	高田 一	JFE テクノリサーチ株式会社
	竹本 正	大阪大学名誉教授
	谷口 元	社団法人日本建設業連合会 (株式会社竹中工務店)
	中田 一博	大阪大学
	中野 利彦	株式会社神戸製鋼所
	長谷川 博	社団法人日本溶接協会
	山下 泰生	株式会社神戸製鋼所
	山根 敏	埼玉大学

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：昭和 33.4.26 改正：平成 25.6.20

官 報 公 示：平成 25.6.20

原 案 作 成 者：一般社団法人日本溶接協会

(〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町 4-20 溶接会館 TEL 03-5823-6324)

審 議 部 会：日本工業標準調査会 標準部会 (部会長 稲葉 敦)

審議専門委員会：溶接技術専門委員会 (委員長 栗飯原 周二)

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 基準認証ユニット産業基盤標準化推進室 (〒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。

目 次

	ページ
序文	1
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 用語及び定義	1
4 記号	2
5 試験片の作製	3
5.1 一般	3
5.2 採取位置	3
5.3 表示	3
5.4 熱処理及び時効	3
5.5 採取	3
5.6 試験片の形状及び寸法	4
6 試験方法	8
6.1 一般	8
6.2 エッチング	8
6.3 試験	8
6.4 押しジグ及び内側ローラの直径	11
6.5 ローラの間隔	11
6.6 曲げ角度及び試験の終了	12
6.7 曲げ伸び	12
7 試験結果	12
8 試験報告	12
附属書 JA (参考) JIS と対応国際規格との対比表	13
解 説	18

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、一般社団法人日本溶接協会（JWES）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 Z 3122:1990** は改正され、この規格に置き換えられた。

この規格は、著作権法で保護対象となっている著作物である。

この規格の一部が、特許権、出願公開後の特許出願又は実用新案権に抵触する可能性があることに注意を喚起する。経済産業大臣及び日本工業標準調査会は、このような特許権、出願公開後の特許出願及び実用新案権に関わる確認について、責任はもたない。

突合せ溶接継手の曲げ試験方法

Methods of bend test for butt welded joint

序文

この規格は、2009年に第3版として発行されたISO 5173及びAmendment 1(2011)を基に、技術的内容を一部変更して作成した日本工業規格である。また、対応国際規格には規定されている規定項目の一部を、日本工業規格として削除している。

なお、この規格で点線の下線を施してある箇所は、対応国際規格を変更している事項である。変更の一覧表にその説明を付けて、**附属書 JA** に示す。

1 適用範囲

この規格は、金属材料の突合せ溶接継手及びクラッドの突合せ溶接継手の曲げ試験方法について規定する。

この規格は、あらゆる溶接〔摩擦圧接、摩擦かくはん(攪拌)接合、拡散接合などを含む。〕で作られた突合せ溶接継手をもつ全ての金属製品に適用できる。

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 5173:2009, Destructive tests on welds in metallic materials—Bend tests 及び Amendment 1:2011 (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 B 0405 普通公差—第1部：個々に公差の指示がない長さ寸法及び角度寸法に対する公差

JIS G 0202 鉄鋼用語(試験)

JIS G 0601 クラッド鋼の試験方法

JIS Z 2248 金属材料曲げ試験方法

JIS Z 3001 (規格群) 溶接用語

3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、JIS G 0202、JIS G 0601 及び JIS Z 3001 規格群によるほか、次による。