

JIS

耐候性鋼用被覆アーク溶接棒

JIS Z 3214 : 2012

(JWES)

平成 24 年 3 月 21 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
	小 俣 和 夫	三井造船株式会社
	北 田 博 重	一般財団法人日本海事協会
	吉 良 雅 治	社団法人日本産業機械工業会
	小見山 輝 彦	社団法人日本溶接協会
	齊 藤 博	社団法人全国鐵構工業協会（萩浦工業株式会社）
	下 村 孝	社団法人日本鉄道車輛工業会
	竹 本 正	大阪大学
	戸河里 敏	社団法人日本建設業連合会（鹿島建設株式会社）
	中 田 一 博	大阪大学
	中 野 利 彦	株式会社神戸製鋼所
	山 根 敏	埼玉大学
	横 野 泰 和	社団法人日本非破壊検査協会（ポニー工業株式会社）

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：昭和 57.3.1 改正：平成 24.3.21

官 報 公 示：平成 24.3.21

原 案 作 成 者：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	2
4 種類及び記号の付け方	2
5 品質	4
5.1 溶接棒の寸法及びその許容差並びに製品の状態	4
5.2 溶着金属の化学成分	4
5.3 溶着金属の機械的性質	4
5.4 溶接棒が適用できる溶接姿勢	5
5.5 溶着金属の水素量	5
6 試験方法	5
6.1 ロットの決め方	5
6.2 溶着金属の分析試験	5
6.3 溶着金属の引張試験及び衝撃試験	5
6.4 すみ肉溶接試験	7
6.5 溶着金属の水素量試験	7
7 検査方法	7
8 製品の呼び方	8
9 包装	8
10 表示	8
10.1 製品の表示	8
10.2 包装の表示	8
附属書 JA (参考) JIS と対応国際規格との対比表	9
解 説	13

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、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 3214:2007** 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する確認について、責任はもたない。

耐候性鋼用被覆アーク溶接棒

Covered electrodes for atmospheric corrosion resisting steel

序文

この規格は、2009 年に第 3 版として発行された **ISO 2560** 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。**ISO 2560** は、**EN 499** と環太平洋地域で使用されている規格との共存形であり、共存する両方又はどちらかの規格を特定の市場に適用してもよいとしている。このため、環太平洋地域で使用する規格に該当する部分（**ISO 2560** System B）のうち、耐候性鋼用被覆アーク溶接棒を本体で規定した。

なお、この規格で側線又は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、耐候性鋼の溶接に使用する被覆アーク溶接棒（以下、溶接棒という。）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 2560:2009, Welding consumables—Covered electrodes for manual metal arc welding of non-alloy and fine grain steels—Classification (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 0321 鋼材の製品分析方法及びその許容変動値

JIS G 3101 一般構造用圧延鋼材

JIS G 3106 溶接構造用圧延鋼材

JIS G 3114 溶接構造用耐候性熱間圧延鋼材

JIS G 3140 橋梁用高降伏点鋼板

JIS Z 3001-1 溶接用語—第 1 部：一般

JIS Z 3001-2 溶接用語—第 2 部：溶接方法

JIS Z 3011 溶接姿勢—傾斜角及び回転角による定義

注記 対応国際規格：**ISO 6947**, Welds—Working positions (MOD)

JIS Z 3111 溶着金属の引張及び衝撃試験方法

注記 対応国際規格：**ISO 15792-1:2000**, Welding consumables—Test methods—Part 1: Test methods for all-weld metal test specimens in steel, nickel and nickel alloys (MOD)