

JIS

軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼の ティグ溶接用ソリッド溶加棒 及びソリッドワイヤ

JIS Z 3316 : 2017

(JWES)

平成 29 年 4 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)	長 井 寿	国立研究開発法人物質・材料研究機構
(委員)	相 浦 直	一般社団法人軽金属溶接協会
	栗飯原 周二	東京大学
	一 谷 隆	高圧ガス保安協会
	井 上 謙	一般社団法人日本産業機械工業会
	伊吹山 正 浩	一般社団法人日本ファインセラミックス協会 (デンカ株式会社)
	鎌 土 重 晴	一般社団法人日本マグネシウム協会 (長岡技術科学大学)
	倉 品 秀 夫	公益社団法人自動車技術会 (三菱自動車工業株式会社)
	里 達 雄	東京工業大学名誉教授
	篠 崎 和 夫	東京工業大学
	田 中 一 彦	一般社団法人日本電機工業会
	千 葉 光 一	関西学院大学
	中 村 一	一般社団法人日本鉄鋼連盟
	長谷川 隆 代	昭和電線ホールディングス株式会社
	藤 田 篤 史	日本冶金工業株式会社
	水 沼 涉	一般社団法人日本溶接協会
	山 口 富 子	九州工業大学
	山 崎 裕 一	一般社団法人日本建設業連合会 (株式会社銭高組)
	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 58.11.1 改正：平成 29.4.20

官 報 公 示：平成 29.4.20

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 長井 寿)

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	3
5.1 溶加材の寸法及びその許容差並びに製品の状態	3
5.2 溶加材の化学成分	3
5.3 溶着金属の機械的性質	6
6 試験方法	7
6.1 ロットの決め方	7
6.2 溶加材の分析試験	7
6.3 溶着金属の引張試験及び衝撃試験	8
7 検査方法	9
8 製品の呼び方	10
9 表示	10
9.1 製品の表示	10
9.2 包装の表示	10
10 包装	10
11 検査証明書	10
附属書 JA (参考) ISO 636 System A	11
附属書 JB (参考) ISO 16834 System A	15
附属書 JC (参考) JIS と対応国際規格との対比表	21
解 説	24

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 3316:2011** 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。

軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼の ティグ溶接用ソリッド溶加棒及びソリッドワイヤ

Solid wires and rods for TIG welding of mild steel, high strength steel
and low temperature service steel

序文

この規格は、2015年に第4版として発行されたISO 636及び2012年に第2版として発行されたISO 16834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 636は、EN 1668と環太平洋地域で使用されている規格との共存形規格であり、ISO 16834は、EN 12534と環太平洋地域で使用されている規格との共存形である。いずれの対応国際規格とも、どちらかの規格を異なる国際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されている規格に該当する部分（ISO 636 System B及びISO 16834 System B）から耐候性鋼用並びにマグ溶接及びミグ溶接用の溶接材料を除いたものを本体で示し、EN 1668に該当する部分（ISO 636 System A）を附属書JAに、EN 12534に該当する部分（ISO 16834 System A）を附属書JBに参考として示す。

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JCに示す。

1 適用範囲

この規格は、軟鋼、引張強さが490 MPa級～830 MPa級の高張力鋼及び低温用鋼に用いるティグ溶接に使用するソリッド溶加棒及びソリッドワイヤ（以下、総称する場合は溶加材という。）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 636:2015, Welding consumables—Rods, wires and deposits for tungsten inert gas welding of non-alloy and fine-grain steels—Classification

ISO 16834:2012, Welding consumables—Wire electrodes, wires, rods and deposits for gas shielded arc welding of high strength steels—Classification（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 0203 鉄鋼用語（製品及び品質）

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