

JIS

モリブデン鋼及びクロムモリブデン鋼用 マグ溶接フラックス入りワイヤ

JIS Z 3318 : 2010

(JWES/JSA)

平成 22 年 2 月 22 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)	宮 田 隆 司	名古屋大学
(委員)	牛 尾 誠 夫	大阪大学名誉教授
	小 俣 和 夫	三井造船株式会社
	恩 澤 忠 男	東京工業大学名誉教授
	北 田 博 重	財団法人日本海事協会
	小見山 輝 彦	社団法人日本溶接協会
	下 村 孝	社団法人日本鉄道車輛工業会
	関 野 一 人	住友金属工業株式会社
	塚 本 進	独立行政法人物質・材料研究機構
	中 根 豊	株式会社ダイヘン
	中 野 利 彦	株式会社神戸製鋼所
	林 央	独立行政法人理化学研究所
	横 野 泰 和	ポニー工業株式会社
(専門委員)	野 原 慈 久	財団法人日本規格協会

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：昭和 60.4.1 改正：平成 22.2.22

官 報 公 示：平成 22.2.22

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 1-11 産報佐久間ビル TEL 03-3257-1524)

財団法人日本規格協会

(〒107-8440 東京都港区赤坂 4-1-24 TEL 03-5770-1571)

審 議 部 会：日本工業標準調査会 標準部会 (部会長 二瓶 好正)

審議専門委員会：溶接技術専門委員会 (委員長 宮田 隆司)

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	3
5.1 ワイヤの寸法, 許容差及び製品の状態	3
5.2 溶着金属の化学成分	3
5.3 溶着金属の機械的性質	4
5.4 ワイヤの適用溶接姿勢	5
5.5 溶着金属の水素量	6
6 試験方法	6
6.1 ロットの決め方	6
6.2 溶着金属の分析試験	6
6.3 溶着金属の引張試験	6
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 表示	8
9.1 製品の表示	8
9.2 包装の表示	8
10 包装	8
11 検査証明書	8
附属書 A (参考) ISO 17634 System A	9
附属書 JA (参考) JIS と対応国際規格との対比表	15
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、社団法人日本溶接協会（JWES）及び財団法人日本規格協会（JSA）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 3318:2007** 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、実用新案権又は出願公開後の実用新案登録出願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、実用新案権及び出願公開後の実用新案登録出願にかかわる確認について、責任はもたない。

モリブデン鋼及びクロムモリブデン鋼用 マグ溶接フラックス入りワイヤ

Flux cored wires for MAG welding of molybdenum steel
and chromium molybdenum steel

序文

この規格は、2004 年に第 1 版として発行された **ISO 17634** を基に作成した日本工業規格である。**ISO 17634** は、**EN 12071** と環太平洋地域で使用する規格との共存形であり、共存する両方又はいずれ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されている規格に該当する部分（**ISO 17634** System B）を本体で規定し、**EN 12071** に該当する部分（**ISO 17634** System A）は、参考として**附属書 A** に示した。

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、低合金鋼であって耐クリープ性をもつモリブデン鋼及びクロムモリブデン鋼のマグ溶接に溶接後熱処理を行って使用するフラックス入りワイヤ（以下、ワイヤという。）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 17634:2004, Welding consumables—Tubular cored electrodes for gas shielded metal arc welding of creep-resisting 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 3103 ボイラ及び圧力容器用炭素鋼及びモリブデン鋼鋼板

JIS G 3106 溶接構造用圧延鋼材

JIS G 4109 ボイラ及び圧力容器用クロムモリブデン鋼鋼板

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