



サブマージアーク溶接 及びエレクトロスラグ溶接用フラックス

JIS Z 3352 : 2017

(JWES)

平成 29 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	高压ガス保安協会
	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 63.1.1 改正：平成 29.3.21

官 報 公 示：平成 29.3.21

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 フラックスの製品の状態	3
5.2 フラックスの化学成分	3
5.3 フラックスの粒度	5
5.4 溶着金属の水素量（フラックスの用途の記号 1 だけ）	5
6 試験方法	5
6.1 ロットの決め方及びサンプリング方法	5
6.2 フラックスの分析試験	5
6.3 フラックスの粒度試験	5
6.4 溶着金属の水素量試験	6
7 検査方法	6
8 製品の呼び方	6
9 表示	7
10 包装	7
11 検査証明書	8
附属書 A（規定）分析値からの計算方法による化学成分の記号の決定	9
附属書 B（参考）フラックスの種類及びその一般的特徴	11
附属書 JA（参考）JIS と対応国際規格との対比表	14
解 説	17

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 3352:2010** は改正され、この規格に置き換えられた。

なお、平成 30 年 3 月 20 日までの間は、工業標準化法第 19 条第 1 項等の関係条項の規定に基づく JIS マーク表示認証において、**JIS Z 3352:2010** によることができる。

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。

サブマージアーク溶接及びエレクトロスラグ溶接用 フラックス

Fluxes for submerged arc welding and electroslag welding

序文

この規格は、2012 年に第 2 版として発行された **ISO 14174** を基とし、国内の実情を反映させるため、技術的内容を変更して作成した日本工業規格である。

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、サブマージアーク溶接及びエレクトロスラグ溶接に適用するフラックス（以下、フラックスという。）について規定する。ただし、裏当ての目的に使用するものは除く。

なお、9 % ニッケル鋼のサブマージアーク溶接に適用するフラックスは、**JIS Z 3333** による。また、軟鋼及び引張強さが 490～590 MPa 級高張力鋼のエレクトロスラグ溶接に適用するフラックスは、**JIS Z 3353** による。

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 14174:2012, Welding consumables—Fluxes for submerged arc welding and electroslag welding—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 K 0119 蛍光 X 線分析通則

JIS K 1468-2 ふっ化水素酸用ほたる石分析方法—第 2 部 ふっ素含有量の定量—蒸留後電位差滴定法

JIS M 8202 鉄鉱石—分析方法通則

JIS M 8212 鉄鉱石—全鉄定量方法

JIS M 8214 鉄鉱石—けい素定量方法

JIS M 8215-1 鉄鉱石—マンガン定量方法—第 1 部：原子吸光法

JIS M 8215-2 鉄鉱石—マンガン定量方法—第 2 部：過よう素酸吸光光度法

JIS M 8219-1 鉄鉱石—チタン定量方法—第 1 部：原子吸光法

JIS M 8219-2 鉄鉱石—チタン定量方法—第 2 部：ジアンチピリルメタン吸光光度法