

まえがき

この追補は、工業標準化法に基づき、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もので、これによって、**JIS Z 3313:1999** は改正され、一部が置き換えられた。

軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用 アーク溶接フラックス入りワイヤ (追補 1)

Flux cored wires for gas shielded and self-shielded metal arc welding of mild steel, high strength steel and low temperature service steel
(Amendment 1)

JIS Z 3313:1999 を，次のように改正する。

箇条 2. (引用規格) の付表 1 (引用規格) の JIS G 1201 鉄及び鋼の分析方法通則を，JIS G 1201 鉄及び鋼—分析方法通則に置き換える。

箇条 2. (引用規格) の付表 1 (引用規格) の JIS G 1204 鉄及び鋼のけい光 X 線分析方法通則を，削除する。

箇条 2. (引用規格) の付表 1 (引用規格) の JIS G 1213 鉄及び鋼中のマンガン定量方法を，JIS G 1213 鉄及び鋼—マンガン定量方法に置き換える。

箇条 2. (引用規格) の付表 1 (引用規格) の JIS G 1224 鉄及び鋼中のアルミニウム定量方法を，JIS G 1224 鉄及び鋼—アルミニウム定量方法に置き換える。

箇条 2. (引用規格) の付表 1 (引用規格) の JIS Z 3184 溶着金属の化学分析用試料の作製方法を，JIS Z 3184 化学分析用溶着金属の作製方法及び試料の採取方法に置き換える。

細分箇条 4.1 の 1 行目の JIS Z 3200 の 3. (製品の状態) を，JIS Z 3200 の 5. (製品の状態) に置き換える。

箇条 5. (寸法及び許容差) の 1 行目の JIS Z 3200 の 2. (寸法及び許容差) を，JIS Z 3200 の 4. (寸法及び許容差) に置き換える。

箇条 6. (製品の状態) の 1 行目の JIS Z 3200 の 3. (製品の状態) を，JIS Z 3200 の 5. (製品の状態) に置き換える。

細分箇条 7.1 d)の 2 行目の **JIS G 1204** を，削除する。

箇条 9. (包装) の 1 行目の **JIS Z 3200** の 5. (包装) を，**JIS Z 3200** の 7. (包装) に置き換える。

箇条 11. (表示) の 1 行目の **JIS Z 3200** の 4. (表示) を，**JIS Z 3200** の 6. (表示) に置き換える。