



日本工業規格

JIS

冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯 G 4305 : 1999

Cold rolled stainless steel plates, sheets and strip

1. 適用範囲 この規格は、冷間圧延ステンレス鋼板(以下、板という。)及び冷間圧延ステンレス鋼帯(以下、帯という。)について規定する。
2. 引用規格 付表1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。
3. 種類及び記号 板及び帯の種類は、62種類とし、その記号及び分類は、表1による。

表1 種類の記号及び分類

種類の記号	分類	種類の記号	分類	種類の記号	分類
SUS301	オーステナイト系	SUS316J1	オーステナイト系	SUS430LX	フェライト系
SUS301L		SUS316J1L		SUS430J1L	
SUS301J1		SUS317		SUS434	
SUS302		SUS317L		SUS436L	
SUS302B		SUS317LN		SUS436J1L	
SUS304		SUS317J1		SUS444	
SUS304L		SUS317J2		SUS445J1	
SUS304N1		SUS317J3L		SUS445J2	
SUS304N2		SUS836L		SUS447J1	
SUS304LN		SUS890L		SUSXM27	
SUS304J1		SUS321		SUS403	マルテンサイト系
SUS304J2		SUS347		SUS410	
SUS305		SUSXM7		SUS410S	
SUS309S		SUSXM15J1		SUS420J1	
SUS310S		SUS329J1	オーステナイト フェライト系	SUS420J2	
SUS315J1		SUS329J3L		SUS429J1	
SUS315J2		SUS329J4L		SUS440A	
SUS316		SUS405	フェライト系	SUS630	析出硬化系
SUS316L		SUS410L		SUS631	
SUS316N		SUS429			
SUS316LN		SUS430			
SUS316Ti					

備考1. 板であることを記号で表す必要がある場合には、種類の記号の末尾に、-CPを付記する。

例 SUS304-CP

2. 帯であることを記号で表す必要がある場合には、種類の記号の末尾に、-CSを付記する。

例 SUS430-CS

4. 化学成分

4.1 溶鋼分析値 板及び帯は、11.1の試験を行い、その溶鋼分析値は、表2～6による。

4.2 製品分析値 板及び帯の製品分析値は、注文者の要求がある場合に11.1の試験を行い、その許容変動値は、JIS G 0321の表4による。ただし、この表に規定されていない元素及び化学成分の値については、受渡当事者間の協定による。

表2 オーステナイト系の化学成分

種類の記号	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	その他
SUS301	0.15 以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	6.00～ 8.00	16.00～18.00	—	—	—	—
SUS301L	0.030以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	6.00～ 8.00	16.00～18.00	—	—	0.20以下	—
SUS301J1	0.08～0.12	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	7.00～ 9.00	16.00～18.00	—	—	—	—
SUS302	0.15 以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	8.00～10.00	17.00～19.00	—	—	—	—
SUS302B	0.15 以下	2.00～3.00	2.00以下	0.045以下	0.030以下	8.00～10.00	17.00～19.00	—	—	—	—
SUS304	0.08 以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	8.00～10.50	18.00～20.00	—	—	—	—
SUS304L	0.030以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	9.00～13.00	18.00～20.00	—	—	—	—
SUS304N1	0.08 以下	1.00以下	2.50以下	0.045以下	0.030以下	7.00～10.50	18.00～20.00	—	—	0.10～0.25	—
SUS304N2	0.08 以下	1.00以下	2.50以下	0.045以下	0.030以下	7.50～10.50	18.00～20.00	—	—	0.15～0.30	Nb 0.15以下
SUS304LN	0.030以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	8.50～11.50	17.00～19.00	—	—	0.12～0.22	—
SUS304J1	0.08 以下	1.70以下	3.00以下	0.045以下	0.030以下	6.00～ 9.00	15.00～18.00	—	1.00～3.00	—	—
SUS304J2	0.08 以下	1.70以下	3.00～5.00	0.045以下	0.030以下	6.00～ 9.00	15.00～18.00	—	1.00～3.00	—	—
SUS305	0.12 以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	10.50～13.00	17.00～19.00	—	—	—	—
SUS309S	0.08 以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	12.00～15.00	22.00～24.00	—	—	—	—
SUS310S	0.08 以下	1.50以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	19.00～22.00	24.00～26.00	—	—	—	—
SUS315J1	0.08 以下	0.50～2.50	2.00以下	0.045以下	0.030以下	8.50～11.50	17.00～20.50	0.50～1.50	0.50～3.50	—	—
SUS315J2	0.08 以下	2.50～4.00	2.00以下	0.045以下	0.030以下	11.00～14.00	17.00～20.50	0.50～1.50	0.50～3.50	—	—
SUS316	0.08 以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	10.00～14.00	16.00～18.00	2.00～3.00	—	—	—
SUS316L	0.030以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	12.00～15.00	16.00～18.00	2.00～3.00	—	—	—
SUS316N	0.08 以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	10.00～14.00	16.00～18.00	2.00～3.00	—	0.10～0.22	—
SUS316LN	0.030以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	10.50～14.50	16.50～18.50	2.00～3.00	—	0.12～0.22	—
SUS316Ti	0.08 以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	10.00～14.00	16.00～18.00	2.00～3.00	—	—	Ti 5×C %以上
SUS316J1	0.08 以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	10.00～14.00	17.00～19.00	1.20～2.75	1.00～2.50	—	—
SUS316J1L	0.030以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	12.00～16.00	17.00～19.00	1.20～2.75	1.00～2.50	—	—
SUS317	0.08 以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	11.00～15.00	18.00～20.00	3.00～4.00	—	—	—
SUS317L	0.030以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	11.00～15.00	18.00～20.00	3.00～4.00	—	—	—

単位 %

表2 オーステナイト系の化学成分(続き)

種類の記号	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	単位 %
SUS317LN	0.030以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	11.00～15.00	18.00～20.00	3.00～4.00	—	0.10～0.22	—
SUS317J1	0.040以下	1.00以下	2.50以下	0.045以下	0.030以下	15.00～17.00	16.00～19.00	4.00～6.00	—	—	—
SUS317J2	0.06以下	1.50以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	12.00～16.00	23.00～26.00	0.50～1.20	—	0.25～0.40	—
SUS317J3L	0.030以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	11.00～13.00	20.50～22.50	2.00～3.00	—	0.18～0.30	—
SUS336L	0.030以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	24.00～26.00	19.00～24.00	5.00～7.00	—	0.25以下	—
SUS890L	0.020以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	23.00～28.00	19.00～23.00	4.00～5.00	1.00～2.00	—	—
SUS321	0.08 以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	9.00～13.00	17.00～19.00	—	—	—	Ti 5×C %以上
SUS347	0.08 以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	9.00～13.00	17.00～19.00	—	—	—	Nb 10×C %以上
SUSXM7	0.08 以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	8.50～10.50	17.00～19.00	—	3.00～4.00	—	—
SUSXM15J1	0.08 以下	3.00～5.00	2.00以下	0.045以下	0.030以下	11.50～15.00	15.00～20.00	—	—	—	—

備考 SUSXM15J1については、必要によって、表2以外の合金元素を添加することができる。

表3 オーステナイト・フェライト系の化学成分

単位 %

種類の記号	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N
SUS329J1	0.08 以下	1.00以下	1.50以下	0.040以下	0.030以下	3.00～6.00	23.00～28.00	1.00～3.00	—
SUS329J3L	0.030以下	1.00以下	2.00以下	0.040以下	0.030以下	4.50～6.50	21.00～24.00	2.50～3.50	0.08～0.20
SUS329J4L	0.030以下	1.00以下	1.50以下	0.040以下	0.030以下	5.50～7.50	24.00～26.00	2.50～3.50	0.08～0.30

備考 必要によって、表3以外の合金元素を添加することができる。

表4 フェライト系の化学成分

単位 %

種類の記号	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	N	その他
SUS405	0.08 以下	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	11.50～14.50	—	—	Al 0.10～0.30
SUS410L	0.030以下	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	11.00～13.50	—	—	—
SUS429	0.12 以下	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	14.00～16.00	—	—	—
SUS430	0.12 以下	0.75以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	16.00～18.00	—	—	—
SUS430LX	0.030以下	0.75以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	16.00～19.00	—	—	Ti又はNb0.10～1.00
SUS430J1L	0.025以下	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	16.00～20.00	—	0.025以下	Ti, Nb, Zr又はそれらの組合せ $8 \times (C \% + N \%)$ ～0.80 Cu 0.30～0.80
SUS434	0.12 以下	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	16.00～18.00	0.75～1.25	—	—
SUS436L	0.025以下	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	16.00～19.00	0.75～1.50	0.025以下	Ti, Nb, Zr又はそれらの組合せ $8 \times (C \% + N \%)$ ～0.80
SUS436J1L	0.025以下	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	17.00～20.00	0.40～0.80	0.025以下	Ti, Nb, Zr又はそれらの組合せ $8 \times (C \% + N \%)$ ～0.80
SUS444	0.025以下	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	17.00～20.00	1.75～2.50	0.025以下	Ti, Nb, Zr又はそれらの組合せ $8 \times (C \% + N \%)$ ～0.80
SUS445J1	0.025以下	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	21.00～24.00	0.70～1.50	0.025以下	—
SUS445J2	0.025以下	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	21.00～24.00	1.50～2.50	0.025以下	—
SUS447J1	0.010以下	0.40以下	0.40以下	0.030以下	0.020以下	28.50～32.00	1.50～2.50	0.015以下	—
SUSXM27	0.010以下	0.40以下	0.40以下	0.030以下	0.020以下	25.00～27.50	0.75～1.50	0.015以下	—

備考1. SUS447J1及びSUSXM27以外は、Ni0.60 %以下を含有してもよい。

2. SUS447J1及びSUSXM27は、Ni0.50 %以下、Cu0.20 %以下及び(Ni + Cu)0.50 %以下を含有してもよい。また、SUS445J1、SUS445J2、SUS447J1、SUSXM27及びSUS430J1Lは、必要によって、表4以外の合金元素を添加することができる。

表5 マルテンサイト系の化学成分

単位 %

種類の記号	C	Si	Mn	P	S	Cr
SUS403	0.15以下	0.50以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	11.50～13.00
SUS410	0.15以下	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	11.50～13.50
SUS410S	0.08以下	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	11.50～13.50
SUS420J1	0.16～0.25	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	12.00～14.00
SUS420J2	0.26～0.40	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	12.00～14.00
SUS429J1	0.25～0.40	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	15.00～17.00
SUS440A	0.60～0.75	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	16.00～18.00

備考1. Niは、0.60 %以下を含有してもよい。

2. SUS440Aは、Mo0.75 %以下を添加することができる。

表6 析出硬化系の化学成分

単位 %

種類の記号	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Cu	その他
SUS630	0.07以下	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	3.00～5.00	15.00～17.50	3.00～5.00	Nb 0.15～0.45
SUS631	0.09以下	1.00以下	1.00以下	0.040以下	0.030以下	6.50～7.75	16.00～18.00	—	Al 0.75～1.50

5. 機械的性質 板及び帯は、11.2の試験を行い、その機械的性質は、次による。ただし、厚さ0.3 mm未満の板及び帯については、引張試験を省略することができる。

5.1 オーステナイト系の機械的性質 オーステナイト系の機械的性質は、次による。

- 固溶化熱処理を行った板及び帯の耐力、引張強さ、伸び及び硬さは、表7による。ただし、耐力は、特に注文者の指定がある場合に適用する。
- 硬化させるための調質圧延を行った板及び帯の耐力、引張強さ及び伸びは、表8による。ただし、耐力は、特に注文者の指定がある場合に適用する。

表7 固溶化熱処理状態の機械的性質(オーステナイト系)

種類の記号	耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	硬さ		
				HB	HRB	HV
SUS301	205以上	520以上	40以上	207以下	95以下	218以下
SUS301L	215以上	550以上	45以上	207以下	95以下	218以下
SUS301J1	205以上	570以上	45以上	187以下	90以下	200以下
SUS302	205以上	520以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUS302B	205以上	520以上	40以上	207以下	95以下	218以下
SUS304	205以上	520以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUS304L	175以上	480以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUS304N1	275以上	550以上	35以上	217以下	95以下	220以下
SUS304N2	345以上	690以上	35以上	248以下	100以下	260以下
SUS304LN	245以上	550以上	40以上	217以下	95以下	220以下
SUS304J1	155以上	450以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUS304J2	155以上	450以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUS305	175以上	480以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUS309S	205以上	520以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUS310S	205以上	520以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUS315J1	205以上	520以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUS315J2	205以上	520以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUS316	205以上	520以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUS316L	175以上	480以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUS316N	275以上	550以上	35以上	217以下	95以下	220以下
SUS316LN	245以上	550以上	40以上	217以下	95以下	220以下
SUS316Ti	205以上	520以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUS316J1	205以上	520以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUS316J1L	175以上	480以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUS317	205以上	520以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUS317L	175以上	480以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUS317LN	245以上	550以上	40以上	217以下	95以下	220以下
SUS317J1	175以上	480以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUS317J2	345以上	690以上	40以上	250以下	100以下	260以下
SUS317J3L	275以上	640以上	40以上	217以下	96以下	230以下
SUS836L	275以上	640以上	40以上	217以下	96以下	230以下
SUS890L	215以上	490以上	35以上	187以下	90以下	200以下
SUS321	205以上	520以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUS347	205以上	520以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUSXM7	155以上	450以上	40以上	187以下	90以下	200以下
SUSXM15J1	205以上	520以上	40以上	207以下	95以下	218以下

表8 SUS301及びSUS301Lの調質圧延状態の機械的性質

種類の記号	調質の記号	耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %		
				厚さ 0.4 mm未満	厚さ 0.4 mm以上 0.8 mm未満	厚さ 0.8 mm以上
SUS301	$\frac{1}{4}$ H	510以上	860以上	25以上	25以上	25以上
	$\frac{1}{2}$ H	755以上	1 030以上	9以上	10以上	10以上
	$\frac{3}{4}$ H	930以上	1 210以上	3以上	5以上	7以上
	H	960以上	1 270以上	3以上	4以上	5以上
SUS301L	$\frac{1}{4}$ H	345以上	690以上	40以上		
	$\frac{1}{2}$ H	410以上	760以上	35以上		
	$\frac{3}{4}$ H	480以上	820以上	25以上		
	H	685以上	930以上	20以上		

5.2 オーステナイト・フェライト系の機械的性質 固溶化熱処理を行った板及び帯の耐力、引張強さ、伸び並びに硬さは、表9による。ただし、耐力は、特に注文者の指定がある場合に適用する。

表9 固溶化熱処理状態の機械的性質(オーステナイト・フェライト系)

種類の記号	耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	硬さ		
				HB	HRC	HV
SUS329J1	390以上	590以上	18以上	277以下	29以下	292以下
SUS329J3L	450以上	620以上	18以上	302以下	32以下	320以下
SUS329J4L	450以上	620以上	18以上	302以下	32以下	320以下

5.3 フェライト系の機械的性質 焼なましを行った板及び帯の耐力、引張強さ、伸び、硬さ及び曲げ性は、表10による。ただし、耐力は、特に注文者の指定がある場合に適用する。また、曲げ性の場合には、その外側にき裂を生じてはならない。

表10 焼なまし状態の機械的性質(フェライト系)

種類の記号	耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	硬さ			曲げ性	
				HB	HRB	HV	曲げ角度	内側半径
SUS405	175以上	410以上	20以上	183以下	88以下	200以下	180 °	厚さ8 mm未満 厚さの0.5倍 厚さ8 mm以上 厚さの1.0倍
SUS410L	195以上	360以上	22以上	183以下	88以下	200以下	180 °	厚さの1.0倍
SUS429	205以上	450以上	22以上	183以下	88以下	200以下	180 °	厚さの1.0倍
SUS430	205以上	450以上	22以上	183以下	88以下	200以下	180 °	厚さの1.0倍
SUS430LX	175以上	360以上	22以上	183以下	88以下	200以下	180 °	厚さの1.0倍
SUS430J1L	205以上	390以上	22以上	192以下	90以下	200以下	180 °	厚さの1.0倍
SUS434	205以上	450以上	22以上	183以下	88以下	200以下	180 °	厚さの1.0倍
SUS436L	245以上	410以上	20以上	217以下	96以下	230以下	180 °	厚さの1.0倍
SUS436J1L	245以上	410以上	20以上	192以下	90以下	200以下	180 °	厚さの1.0倍
SUS444	245以上	410以上	20以上	217以下	96以下	230以下	180 °	厚さの1.0倍
SUS445J1	245以上	410以上	20以上	217以下	96以下	230以下	180 °	厚さの1.0倍
SUS445J2	245以上	410以上	20以上	217以下	96以下	230以下	180 °	厚さの1.0倍
SUS447J1	295以上	450以上	22以上	207以下	95以下	220以下	180 °	厚さの1.0倍
SUSXM27	245以上	410以上	22以上	192以下	90以下	200以下	180 °	厚さの1.0倍

5.4 マルテンサイト系の機械的性質 マルテンサイト系の機械的性質は、次による。

- a) 焼なましを行った板及び帯の耐力、引張強さ、伸び、硬さ及び曲げ性は、表11による。ただし、耐力は、特に注文者の指定がある場合に適用する。また、曲げ性の場合には、その外側にき裂を生じてはならない。
- b) 焼入焼戻しを行った板及び帯の硬さは、表12による。

表11 焼なまし状態の機械的性質(マルテンサイト系)

種類の記号	耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	硬さ			曲げ性	
				HB	HRB	HV	曲げ角度	内側半径
SUS403	205以上	440以上	20以上	201以下	93以下	210以下	180 °	厚さの1.0倍
SUS410	205以上	440以上	20以上	201以下	93以下	210以下	180 °	厚さの1.0倍
SUS410S	205以上	410以上	20以上	183以下	88以下	200以下	180 °	厚さの1.0倍
SUS420J1	225以上	520以上	18以上	223以下	97以下	234以下	—	—
SUS420J2	225以上	540以上	18以上	235以下	99以下	247以下	—	—
SUS429J1	225以上	520以上	18以上	241以下	100以下	253以下	—	—
SUS440A	245以上	590以上	15以上	255以下	HRC 25以下	269以下	—	—

表12 焼入焼戻し状態の硬さ(マルテンサイト系)

種類の記号	HRC
SUS420J2	40以上
SUS440A	

5.5 析出硬化系の機械的性質 固溶化熱処理を行った板及び帯並びに注文者の指示による析出硬化熱処理を行った試験片の耐力、引張強さ、伸び及び硬さは、表13による。ただし、耐力は、特に注文者の指定がある場合に適用す

る。

表13 析出硬化系の機械的性質

種類の記号	熱処理 記号	耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %		硬さ			
						HB	HRC	HRB	HV
SUS630	S	—	—	—		363以下	38以下	—	—
	H900	1 175以上	1 310以上	厚さ5.0 mm以下	5以上	375以上	40以上	—	—
				厚さ5.0 mmを超え 15.0 mm以下	8以上				
	H1025	1 000以上	1 070以上	厚さ5.0 mm以下	5以上	331以上	35以上	—	—
				厚さ5.0 mmを超え 15.0 mm以下	8以上				
	H1075	860以上	1 000以上	厚さ5.0 mm以下	5以上	302以上	31以上	—	—
				厚さ5.0 mmを超え 15.0 mm以下	9以上				
	H1150	725以上	930以上	厚さ5.0 mm以下	8以上	277以上	28以上	—	—
				厚さ5.0 mmを超え 15.0 mm以下	10以上				
				20以上		192以下	—	92以下	200以下
SUS631	S	380以下	1 030以下	20以上		192以下	—	92以下	200以下
	TH1050	960以上	1 140以上	厚さ3.0 mm以下	3以上	—	35以上	—	345以上
				厚さ3.0 mmを超えるもの	5以上				
	RH950	1 030以上	1 230以上	厚さ3.0 mm以下	—	—	40以上	—	392以上
				厚さ3.0 mmを超えるもの	4以上				

備考 附属書表5以外の熱処理を行ったSUS630の機械的性質については、受渡当事者間の協定によることができる。

6. 耐食性 粒界腐食試験による耐食性について、特に注文者から指定のある場合は、受渡当事者間で11.3から適用する試験方法を協定し、試験を行い、耐食性は次による。

a) 10 %しゅう酸エッチ試験によって得られたエッチ組織による判別は、表14による。

表14 10 %しゅう酸エッチ試験による判別

種類の記号	状態	硫酸・硫酸第二鉄腐食試験を行う組織	65 %硝酸腐食試験を行う組織	硫酸・硫酸銅腐食試験を行う組織
SUS304	受入れのまま (固溶化熱処理)	溝状組織	溝状組織 ピット組織Ⅱ	溝状組織
SUS316			—	
SUS316J1				
SUS317				
SUS304L	鋭敏化熱処理	溝状組織	溝状組織 ピット組織Ⅱ	溝状組織
SUS316L			—	
SUS316J1L				
SUS317L				
SUS321		—		
SUS347				

b) 硫酸・硫酸第二鉄腐食試験による腐食度は、表15による。

表15 硫酸・硫酸第二鉄腐食試験の腐食度

種類の記号	状態	腐食度 $\text{g}/\text{m}^2 \cdot \text{h}$
SUS304 SUS316 SUS316J1 SUS317	受入れのまま (固溶化熱処理)	受渡当事者間の協定による。
SUS304L SUS316L SUS316J1L SUS317L	鋭敏化熱処理	受渡当事者間の協定による。

c) 65 %硝酸腐食試験による腐食度は、表16による。

表16 65 %硝酸腐食試験の腐食度

種類の記号	状態	腐食度 $\text{g}/\text{m}^2 \cdot \text{h}$
SUS304	受入れのまま (固溶化熱処理)	受渡当事者間の協定による。
SUS304L	鋭敏化熱処理	受渡当事者間の協定による。

d) 硫酸・硫酸銅腐食試験による曲げ面の状態は、表17による。

表17 硫酸・硫酸銅腐食試験による曲げ面の状態

種類の記号	状態	曲げ面の状態
SUS304 SUS316 SUS316J1 SUS317	受入れのまま (固溶化熱処理)	粒界腐食割れがあつてはならない。
SUS304L SUS316L SUS316J1L SUS317L SUS321 SUS347	鋭敏化熱処理	粒界腐食割れがあつてはならない。

7. 表面仕上げ 板及び帯の表面仕上げは、表18による。

表18 表面仕上げ

表面仕上げの記号	摘要
No.2 D	冷間圧延後、熱処理、酸洗又はこれに準じる処理を行って仕上げたもの。また、つや消しロールによって、最後に軽く冷間圧延したものも含める。
No.2 B	冷間圧延後、熱処理、酸洗又はこれに準じる処理を行った後、適当な光沢を得る程度に冷間圧延して仕上げたもの。
No.3	JIS R 6001による100～120番まで研磨して仕上げたもの。
No.4	JIS R 6001による150～180番まで研磨して仕上げたもの。
# 240	JIS R 6001による240番まで研磨して仕上げたもの。
# 320	JIS R 6001による320番まで研磨して仕上げたもの。
# 400	JIS R 6001による400番まで研磨して仕上げたもの。
BA	冷間圧延後、光輝熱処理を行ったもの。
HL	適当な粒度の研磨材で連続した磨き目が付くように研磨して仕上げたもの。

備考 表18以外の表面仕上げについては、受渡当事者間の協定による。

8. 形状、寸法、質量及び許容差

8.1 標準寸法

8.1.1 板の標準寸法 板の標準寸法は、表19による。

表19 板の標準寸法 単位 mm

厚さ			幅×長さ
0.30	1.2	7.0	914×1 829
0.40	1.5	8.0	
0.50	2.0	9.0	1 000×2 000
0.60	2.5	10.0	1 219×2 438
0.70	3.0	12.0	1 219×3 048
0.80	4.0	15.0	1 500×3 000
0.90	5.0	20.0	1 524×3 048
1.0	6.0		

備考 上の表の厚さ以外の厚さ及び上の表の幅×長さ以外の幅×長さについては、受渡当事者間の協定による。

8.1.2 帯の標準厚さ 帯の標準厚さは、表20による。

表20 帯の標準厚さ 単位 mm

0.30	0.40	0.50	0.60	0.70	0.80	0.90	1.0
1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0

備考 上の表の厚さ以外の厚さについては、受渡当事者間の協定による。

8.2 板の質量 板の質量は、通常JIS G 4310による。

8.3 厚さの許容差

8.3.1 板の厚さの許容差 板の厚さの許容差は、表21による。ただし、注文者は、表22の厚さの許容差(記号ET)を指定することができる。

厚さを測定する箇所は、板の縁から15 mm以上内側の任意の点とする。

表21 板の厚さの許容差

単位 mm

厚さ	幅	
	1 250未満	1 250以上 1 600未満
0.16以上 0.25未満	± 0.03	—
0.25以上 0.30未満	± 0.04	—
0.30以上 0.60未満	± 0.05	± 0.08
0.60以上 0.80未満	± 0.07	± 0.09
0.80以上 1.00未満	± 0.09	± 0.10
1.00以上 1.25未満	± 0.10	± 0.12
1.25以上 1.60未満	± 0.12	± 0.15
1.60以上 2.00未満	± 0.15	± 0.17
2.00以上 2.50未満	± 0.17	± 0.20
2.50以上 3.15未満	± 0.22	± 0.25
3.15以上 4.00未満	± 0.25	± 0.30
4.00以上 5.00未満	± 0.35	± 0.40
5.00以上 6.00未満	± 0.40	± 0.45
6.00以上 8.00未満	± 0.50	± 0.50
8.00以上 10.0 未満	± 0.60	± 0.60
10.0 以上 16.0 未満	± 0.70	± 0.70
16.0 以上 25.0 未満	± 0.80	± 0.80

表22 板の厚さの許容差 (記号ET)

単位 mm

厚さ	幅						
	160未満	160以上 250未満	250以上 400未満	400以上 630未満	630以上 1 000未満	1 000以上 1 250未満	1 250以上 1 550未満
0.10未満	± 0.010	± 0.020	—	—	—	—	—
0.10以上 0.16未満	± 0.015	± 0.020	—	—	—	—	—
0.16以上 0.25未満	± 0.020	± 0.025	± 0.030	± 0.030	—	—	—
0.25以上 0.40未満	± 0.025	± 0.030	± 0.035	± 0.035	± 0.038	± 0.038	—
0.40以上 0.60未満	± 0.035	± 0.040	± 0.040	± 0.040	± 0.040	± 0.040	± 0.05
0.60以上 0.80未満	± 0.040	± 0.045	± 0.045	± 0.045	± 0.05	± 0.05	± 0.06
0.80以上 1.00未満	± 0.040	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.06	± 0.07
1.00以上 1.25未満	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.06	± 0.06	± 0.07	± 0.08
1.25以上 1.60未満	± 0.05	± 0.06	± 0.06	± 0.06	± 0.07	± 0.08	± 0.10
1.60以上 2.00未満	± 0.06	± 0.07	± 0.08	± 0.08	± 0.09	± 0.10	± 0.12
2.00以上 2.50未満	± 0.07	± 0.08	± 0.08	± 0.09	± 0.10	± 0.11	± 0.13
2.50以上 3.15未満	± 0.08	± 0.09	± 0.09	± 0.10	± 0.11	± 0.12	± 0.14
3.15以上 4.00未満	± 0.09	± 0.10	± 0.10	± 0.11	± 0.12	± 0.13	± 0.16

8.3.2 帯の厚さの許容差 帯の厚さの許容差は、表23による。ただし、注文者は、表24の厚さの許容差 (記号ET)

を指定することができる。

なお、帯の始めと終わりの正常でない部分には適用しない。

厚さを測定する箇所は、幅50 mm以上のミルエッジの帯の場合は、その縁から25 mm以上内側の任意の点、幅50 mm未満の場合はその中央とし、幅30 mm以上のカットエッジの帯の場合はその縁から15 mm以上内側の任意の点とし、幅30 mm未満の場合は幅の中央とする。

表23 帯の厚さの許容差

単位 mm

厚さ	幅	
	1 250未満	1 250以上 1 600未満
0.16以上 0.25未満	± 0.03	—
0.25以上 0.30未満	± 0.04	—
0.30以上 0.60未満	± 0.05	± 0.08
0.60以上 0.80未満	± 0.07	± 0.09
0.80以上 1.00未満	± 0.09	± 0.10
1.00以上 1.25未満	± 0.10	± 0.12
1.25以上 1.60未満	± 0.12	± 0.15
1.60以上 2.00未満	± 0.15	± 0.17
2.00以上 2.50未満	± 0.17	± 0.20
2.50以上 3.15未満	± 0.22	± 0.25
3.15以上 4.00未満	± 0.25	± 0.30
4.00以上 5.00未満	± 0.35	± 0.40
5.00以上 6.00未満	± 0.40	± 0.45
6.00以上 7.00未満	± 0.50	± 0.50

表24 帯の厚さの許容差(記号ET)

単位 mm

厚さ	幅						
	160未満	160以上 250未満	250以上 400未満	400以上 630未満	630以上 1 000未満	1 000以上 1 250未満	1 250以上 1 550未満
0.10未満	± 0.010	± 0.020	—	—	—	—	—
0.10以上 0.16未満	± 0.015	± 0.020	—	—	—	—	—
0.16以上 0.25未満	± 0.020	± 0.025	± 0.030	± 0.030	—	—	—
0.25以上 0.40未満	± 0.025	± 0.030	± 0.035	± 0.035	± 0.038	± 0.038	—
0.40以上 0.60未満	± 0.035	± 0.040	± 0.040	± 0.040	± 0.040	± 0.040	± 0.05
0.60以上 0.80未満	± 0.040	± 0.045	± 0.045	± 0.045	± 0.05	± 0.05	± 0.06
0.80以上 1.00未満	± 0.040	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.06	± 0.07
1.00以上 1.25未満	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.06	± 0.06	± 0.07	± 0.08
1.25以上 1.60未満	± 0.05	± 0.06	± 0.06	± 0.06	± 0.07	± 0.08	± 0.10
1.60以上 2.00未満	± 0.06	± 0.07	± 0.08	± 0.08	± 0.09	± 0.10	± 0.12
2.00以上 2.50未満	± 0.07	± 0.08	± 0.08	± 0.09	± 0.10	± 0.11	± 0.13
2.50以上 3.15未満	± 0.08	± 0.09	± 0.09	± 0.10	± 0.11	± 0.12	± 0.14
3.15以上 4.00未満	± 0.09	± 0.10	± 0.10	± 0.11	± 0.12	± 0.13	± 0.16

8.4 幅の許容差

8.4.1 板の幅の許容差 板の幅の許容差は、表25による。ただし、注文者は、表26の幅の許容差(記号EW)を指定することができる。

表25 板の幅の許容差

単位 mm

厚さ	長さ		
	3 500以下	3 500を超え 6 000以下	6 000を 超えるもの
10.0未満	+ 5 0	+ 15 0	+ 20 0
10.0以上 25.0未満	+ 10 0	+ 20 0	+ 20 0

表26 板の幅の許容差(記号EW)

単位 mm

厚さ	幅				
	160未満	160以上 250未満	250以上 400未満	400以上 630未満	630以上 1 000未満
0.60未満	± 0.15	± 0.20	± 0.25	± 0.30	± 0.50
0.60以上 1.00未満	± 0.20	± 0.25	± 0.25	± 0.30	± 0.50
1.00以上 1.60未満	± 0.20	± 0.30	± 0.30	± 0.40	± 0.60
1.60以上 2.50未満	± 0.25	± 0.35	± 0.35	± 0.50	± 0.70
2.50以上 4.00未満	± 0.30	± 0.40	± 0.40	± 0.50	± 0.80

8.4.2 帯の幅の許容差 帯の幅の許容差は、表27による。ただし、注文者は、表28の幅の許容差(記号EW)を指定することができる。

表27 帯の幅の許容差

単位 mm

エッジ	幅				
	400未満	400以上 630未満	630以上 1 000未満	1 000以上 1 524未満	1 524以上
ミルエッジ	+ 10 0	+ 20 0	+ 25 0	+ 30 0	+ 30 0
カットエッジ	+ 5 0	+ 5 0	+ 5 0	+ 5 0	+ 10 0

表28 帯の幅の許容差(記号EW)

単位 mm

厚さ	幅				
	160未満	160以上 250未満	250以上 400未満	400以上 630未満	630以上 1 000未満
0.60未満	± 0.15	± 0.20	± 0.25	± 0.30	± 0.50
0.60以上 1.00未満	± 0.20	± 0.25	± 0.25	± 0.30	± 0.50
1.00以上 1.60未満	± 0.20	± 0.30	± 0.30	± 0.40	± 0.60
1.60以上 2.50未満	± 0.25	± 0.35	± 0.35	± 0.50	± 0.70
2.50以上 4.00未満	± 0.30	± 0.40	± 0.40	± 0.50	± 0.80

8.5 板の長さの許容差 板の長さの許容差は、表29による。

表29 板の長さの許容差

単位 mm

厚さ	長さ		
	3 500以下	3 500を超え 6 000以下	6 000を 超えるもの
10.0未満	+10	+15	+30
	0	0	0
10.0以上 25.0未満	+15	+20	+35
	0	0	0

8.6 板の平たん度 板の平たん度の最大値は、表30による。

なお、注文者は、記号EFの平たん度を指定することができる。ただし、調質の記号 $\frac{1}{4}$ H又は $\frac{1}{2}$ Hの平たん度の最大値は、表31によって、 $\frac{3}{4}$ H及びHの平たん度の最大値は、受渡当事者間の協定による。

表30 板の平たん度の最大値

単位 mm

幅	長さ	平たん度の最大値	平たん度の最大値(記号EF)
1 000以下	2 000以下	15	3
	2 000を超えるもの	20	6
1 000を超えるもの	2 000以下	20	6
	2 000を超えるもの	20	6

備考 表30は、任意の長さ3 500 mmについて適用し、長さ3 500 mm未満の場合は、全長に対して適用する。

表31 SUS301及びSUS301Lの板の平たん度の最大値

単位 mm

幅	厚さ	平たん度の最大値	
		$\frac{1}{4}H$	$\frac{1}{2}H$
600以上 1 000未満	0.40未満	13	19
	0.40以上 0.80未満	16	22
	0.80以上	19	22
1 000以上 1 219未満	0.40未満	16	26
	0.40以上 0.80未満	19	29
	0.80以上	26	29

備考 表31は、任意の長さ3 500 mmについて適用し、長さ3 500 mm未満の場合は、全長に対して適用する。

8.7 帯の横曲がり 帯の横曲がりの最大値は、表32による。ただし、帯の始めと終わりの正常でない部分には適用しない。

また、SUS301及びSUS301Lの調質の記号 $\frac{1}{4}H$ 、 $\frac{1}{2}H$ 、 $\frac{3}{4}H$ 及びHの帯については、受渡当事者間の協定による。

表32 帯の横曲がりの最大値 単位 mm

幅	横曲がりの最大値
40以上 80未満	任意の長さ 2 000につき 8
80以上 630未満	任意の長さ 2 000につき 4
630以上	任意の長さ 2 000につき 2

備考1. 表の横曲がりの適用は、図1による。

2. 幅40 mm未満のものについては、受渡当事者間の協定による。

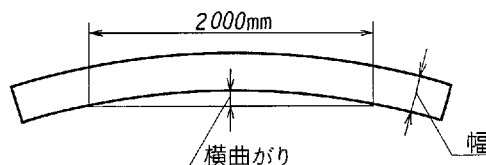


図1 帯の横曲がりの適用

9. 外観 板及び帯は、使用上有害な欠点があつてはならない。ただし、帯は、一般に欠点を除去する機会がないため、若干の正常でない部分を含むことができる。

10. 製造方法 板及び帯は、冷間圧延後、熱処理を行い、酸洗又はこれに準じる処理を行う。

なお、光輝熱処理を行った場合には、酸洗などの処理を省略してもよい。ただし、析出硬化系の熱処理については、注文者は、熱処理の種類及び本体又は試験片のいずれに熱処理を行うかを指示する。また、必要によって、きょう正、研磨又は調質圧延を行うことができる。

付表2に、析出硬化系の熱処理の種類を示す。

11. 試験

11.1 分析試験 分析試験は、次による。

- a) 分析試験の一般事項及び溶鋼分析試料の採り方は、JIS G 0303の3.(化学成分)による。
- b) 製品分析試料の採り方は、JIS G 0321の3.(分析試料採取方法)による。ただし、供試材は、破断後の引張試験片を用いることができる。
- c) 分析方法は次のいずれかによる。

JIS G 1211, JIS G 1212, JIS G 1213, JIS G 1214, JIS G 1215, JIS G 1216, JIS G 1217,
JIS G 1218, JIS G 1219, JIS G 1223, JIS G 1224, JIS G 1228, JIS G 1232, JIS G 1237,
JIS G 1253, JIS G 1256, JIS G 1257

11.2 機械試験

11.2.1 試験一般 機械試験の一般事項は、JIS G 0303の4.(機械的性質)による。

11.2.2 供試材の採り方 供試材は、同一溶鋼、同一熱処理条件の板又は帯ごとに1個を採取する。

11.2.3 試験片の数 試験片の数は、供試材1個から各試験片1個とする。

11.2.4 試験片 引張試験片、硬さ試験片及び曲げ試験片は、次による。

- a) 引張試験片は、JIS Z 2201の10号試験片、13B号試験片、14A号試験片及び14B号試験片のいずれかを用いる。
なお、4号試験片又は5号試験片を用いてもよい。

- b) 硬さ試験片は、引張試験片又は曲げ試験片の一部を用いることができる。

- c) 曲げ試験片は、JIS Z 2204の3号試験片又は5号試験片を用いる。

11.2.5 試験方法 引張試験、硬さ試験及び曲げ試験の方法は、次による。

- a) 引張試験方法は、JIS Z 2241による。ただし、試験温度は、 23 ± 5 °Cを標準とし、マルテンサイト系以外の引張強さの測定については、試験片平行部のひずみ増加率が40~80 %/minになるような引張速度を用いる。
- b) 硬さ試験方法は、次のいずれかによる。ただし、試験温度は、 23 ± 5 °Cを標準とする。

JIS Z 2243, JIS Z 2244, JIS Z 2245

- c) 曲げ試験方法は、JIS Z 2248による。ただし、試験温度は、 23 ± 5 °Cを標準とする。

11.3 腐食試験

11.3.1 供試材の採り方 供試材は、同一溶鋼、同一熱処理条件の板又は帯ごとに1個を採取する。

11.3.2 試験片の数 試験片の数は、供試材1個から各試験片1個とする。

11.3.3 試験方法 試験方法は、次のいずれかによる。

JIS G 0571, JIS G 0572, JIS G 0573, JIS G 0575

12. 検査 板及び帯の検査は、次による。

- a) 検査の一般事項は、JIS G 0303による。
- b) 化学成分は、4.に適合しなければならない。
- c) 機械的性質は、5.に適合しなければならない。ただし、引張試験、硬さ試験及び曲げ試験は、受渡当事者間の協定によって、その一部又は全部を省略することができる。
- d) 耐食性は、6.に適合しなければならない。
- e) 表面仕上げは、7.に適合しなければならない。
- f) 形状及び寸法は、8.に適合しなければならない。
- g) 外観は、9.に適合しなければならない。

13. 表示 検査に合格した板及び帯には、板については、1枚ごと又は1結束ごとのいずれかに、帯については、1包装ごとに次の事項を表示する。ただし、受渡当事者間の協定によって、項目の一部を省略することができる。

- a) 種類の記号

- b) 寸法
- c) 許容差の記号(許容差の記号ET, EW及びEFによったものについては, これを明示する。)
- d) 表面仕上げの記号
- e) 熱処理記号(析出硬化系の場合, 並びにマルテンサイト系のうちで, 特に注文者から指定されたSUS420J2及びSUS440Aの焼入焼戻しの場合に限る。)
- f) 調質の記号(SUS301及びSUS301Lの場合)
- g) 製造業者名又はその略号
- h) 溶鋼番号又は検査番号

14. 報告 製造業者は, 規定又は指定された試験の成績及び必要によって, 寸法, 数量, 納入状態などを記載した板及び帯の報告書を注文者に提出しなければならない。報告書には電送も含めることとする。

なお, 表2~5の備考によって合金元素を添加した場合は, 成績表に添加元素の含有量を付記する。

付表1 引用規格

JIS G 0303	鋼材の検査通則
JIS G 0321	鋼材の製品分析方法及びその許容変動値
JIS G 0571	ステンレス鋼の10 %しゅう酸エッチ試験方法
JIS G 0572	ステンレス鋼の硫酸・硫酸第二鉄腐食試験方法
JIS G 0573	ステンレス鋼の65 %硝酸腐食試験方法
JIS G 0575	ステンレス鋼の硫酸・硫酸銅腐食試験方法
JIS G 1211	鉄及び鋼—炭素定量方法
JIS G 1212	鉄及び鋼—けい素定量方法
JIS G 1213	鉄及び鋼中のマンガン定量方法
JIS G 1214	鉄及び鋼—りん定量方法
JIS G 1215	鉄及び鋼—硫黄定量方法
JIS G 1216	鉄及び鋼—ニッケル定量方法
JIS G 1217	鉄及び鋼中のクロム定量方法
JIS G 1218	鉄及び鋼—モリブデン定量方法
JIS G 1219	鉄及び鋼—銅定量方法
JIS G 1223	鉄及び鋼—チタン定量方法
JIS G 1224	鉄及び鋼中のアルミニウム定量方法
JIS G 1228	鉄及び鋼—窒素定量方法
JIS G 1232	鋼中のジルコニウム定量方法
JIS G 1237	鉄及び鋼—ニオブ定量方法
JIS G 1253	鉄及び鋼—スパーク放電発光分光分析方法
JIS G 1256	鉄及び鋼—蛍光X線分析方法
JIS G 1257	鉄及び鋼—原子吸光分析方法
JIS G 4310	ステンレス鋼板及び耐熱鋼板質量算出方法
JIS R 6001	研削といし用研磨材の粒度
JIS Z 2201	金属材料引張試験片
JIS Z 2204	金属材料曲げ試験片
JIS Z 2241	金属材料引張試験方法

- JIS Z 2243** ブリネル硬さ試験—試験方法
JIS Z 2244 ビッカース硬さ試験—試験方法
JIS Z 2245 ロックウェル硬さ試験—試験方法
JIS Z 2248 金属材料曲げ試験方法

付表2 析出硬化系の熱処理記号

種類の記号	種類	記号
SUS630	固溶化熱処理	S
	析出硬化熱処理	H900, H1025, H1075, H1150
SUS631	固溶化熱処理	S
	析出硬化熱処理	TH1050, RH950

附属書(参考) 熱処理

序文 この附属書(参考)は、本体に関連する事柄を補足するもので、規定の一部ではない。

熱処理の温度を附属書表1～5に示す。

附属書表1 オーステナイト系の熱処理

種類の記号	固溶化熱処理 ℃	種類の記号	固溶化熱処理 ℃
SUS301	1 010～1 150 急冷	SUS316L	1 010～1 150 急冷
SUS301L	1 010～1 150 急冷	SUS316N	1 010～1 150 急冷
SUS301J1	1 010～1 150 急冷	SUS316LN	1 010～1 150 急冷
SUS302	1 010～1 150 急冷	SUS316Ti	920～1 150 急冷
SUS302B	1 010～1 150 急冷	SUS316J1	1 010～1 150 急冷
SUS304	1 010～1 150 急冷	SUS316J1L	1 010～1 150 急冷
SUS304L	1 010～1 150 急冷	SUS317	1 010～1 150 急冷
SUS304N1	1 010～1 150 急冷	SUS317L	1 010～1 150 急冷
SUS304N2	1 010～1 150 急冷	SUS317LN	1 010～1 150 急冷
SUS304LN	1 010～1 150 急冷	SUS317J1	1 030～1 180 急冷
SUS304J1	1 010～1 150 急冷	SUS317J2	1 030～1 180 急冷
SUS304J2	1 010～1 150 急冷	SUS317J3L	1 030～1 180 急冷
SUS305	1 010～1 150 急冷	SUS836L	1 030～1 180 急冷
SUS309S	1 030～1 150 急冷	SUS890L	1 030～1 180 急冷
SUS310S	1 030～1 180 急冷	SUS321	920～1 150 急冷
SUS315J1	1 010～1 150 急冷	SUS347	980～1 150 急冷
SUS315J2	1 010～1 150 急冷	SUSXM7	1 010～1 150 急冷
SUS316	1 010～1 150 急冷	SUSXM15J1	1 010～1 150 急冷

備考 SUS316Ti, SUS321及びSUS347については、注文者は、安定化熱処理を指定することができる。この場合の熱処理温度は、850～930 ℃とする。

附属書表2 オーステナイト・フェライト系の熱処理

種類の記号	固溶化熱処理 ℃
SUS329J1	950～1 100急冷
SUS329J3L	950～1 100急冷
SUS329J4L	950～1 100急冷

附属書表3 フェライト系の熱処理

種類の記号	焼なまし ℃	種類の記号	焼なまし ℃
SUS405	780～ 830急冷又は徐冷	SUS436L	800～1 050急冷
SUS410L	700～ 820急冷又は徐冷	SUS436J1L	800～1 050急冷
SUS429	780～ 850急冷又は徐冷	SUS444	800～1 050急冷
SUS430	780～ 850急冷又は徐冷	SUS445J1	850～1 050急冷
SUS430LX	780～ 950急冷又は徐冷	SUS445J2	850～1 050急冷
SUS430J1L	800～1 050急冷	SUS447J1	900～1 050急冷
SUS434	780～ 850急冷又は徐冷	SUSXM27	900～1 050急冷

附属書表4 マルテンサイト系の熱処理

種類の記号	熱処理 ℃		
	焼なまし	焼入れ	焼戻し
SUS403	約750 急冷又は 800～900徐冷	—	—
SUS410	約750 急冷又は 800～900徐冷	—	—
SUS410S	約750 急冷又は 800～900徐冷	—	—
SUS420J1	約750 空冷又は 800～900徐冷	—	—
SUS420J2	約750 空冷又は 800～900徐冷	980～1 040急冷	150～400空冷
SUS429J1	約750 空冷又は 800～900徐冷	—	—
SUS440A	約750 空冷又は 800～900徐冷	1 010～1 070急冷	150～400空冷

- 備考1. SUS420J2及びSUS440Aについては、特に注文者の指定がある場合には、焼入焼戻しを行うことができる。この場合、記号はQとする。
2. 焼なましは、指定の機械的性質が得られるような焼入焼戻しに代えてもよい。

附属書表5 析出硬化系の熱処理

種類の記号	熱処理 ℃		
	種類	記号	条件
SUS630	固溶化熱処理	S	1 020～1 060急冷
	析出硬化熱処理	H900	S処理後470～490空冷
		H1025	S処理後540～560空冷
		H1075	S処理後570～590空冷
		H1150	S処理後610～630空冷
SUS631	固溶化熱処理	S	1 000～1 100急冷
	析出硬化熱処理	TH1050	S処理後760±15 ℃に90分保持、1時間以内に15 ℃以下に冷却、30分保持、565±10 ℃に90分保持後空冷
		RH950	S処理後955±10 ℃に10分保持、室温まで空冷、24時間以内に-73±6 ℃に8時間保持、510±10 ℃に60分保持後空冷

備考 SUS630については、附属書表5以外の熱処理を受渡当事者間で協定することができる。