

- 1.適用範囲 この規格は、溶融亜鉛めっき鋼板(以下、板という。)、溶融亜鉛めっき鋼帯(以下、コイルという。)&及び板をJIS G 3316に規定する形状及び寸法に加工した波板(以下、波板という。))について規定する。
- 4.種類の記号及び適用する表示厚さ 種類の記号及び適用する表示厚さは、次による。
注¹⁾表示厚さは、10.1.1a) 参照。
- a) 板及びコイルは、熱間圧延鋼板及び鋼帯(以下、熱延原板という。))を用いた6種類、及び冷間圧延鋼板及び鋼帯(以下、冷延原板という。))を用いた11種類とし、種類の記号及び適用する表示厚さは、表1の及び表2による。
- 5.化学成分 板、コイル及び波板の原板の化学成分は、14.1によって試験を行い、その溶鋼分析値は、表4による。

6.めっき

6.1 めっき浴成分 めっきの浴成分は、14.2によって試験を行い、表5による。

注記1 溶融めっき工程では、高温で溶融した金属浴(めっき浴)に原板を浸せきした後、冷却して、原板表面にめっき層を形成している。

6.2 めっきの種類 めっきの種類は、非合金化めっき及び合金化めっきの2種類とする。

6.3 めっきの付着量

6.3.1 めっきの付着量表示記号 めっきの付着量表示記号は、次による。

a) めっきは、両面等厚めっきとし、めっきの付着量表示記号は、表6による。

6.3.2 めっきの付着量 板、コイル及び波板のめっきの付着量は、14.3によって試験を行い、次による。

a) 板、コイル波板のめっきの付着量は、両面の合計付着量によって表し、表6の3点平均最小付着量及び1点最小付着量の規定値以上とする。ここで、3点平均最小付着量は、供試材から採取した3個の試験片の測定値の平均値に適用し、1点最小付着量は、平均値を求めた3個の試験片の測定値のうち最小値に適用する。ただし付属書JDによってめっきの付着量を測定する場合にはJD6.5によって求めた平均付着量及び最小付着量にそれぞれ適用する。

なお、片面のめっきの付着量は1点最小付着量(両面の合計)の規定値の40%以上であることが望ましい。

表1 種類の記号及び適用する表示厚さ(熱延原板の場合)

種類の記号	適用する表示厚さ mm	適用
SGHC	1.6以上6.0以下	一般用

表示厚さ1.6mm 以上3.2mm に対して、特に熱延原板の指定がない場合は、熱延原板の仕様を満たす冷延原板を使用してもよい。

表4 化学成分

単位 %

種類の記号	C	Mn	P	S
SGHC	0.15 以下	0.80 以下	0.05 以下	0.05 以下
SGCC	0.15 以下	0.80 以下	0.05 以下	0.05 以下

表2 種類の記号及び適用する表示厚さ(冷延原板の場合)

種類の記号	適用する表示厚さ mm	適用
SCCC	0.19以上3.2以下	一般用

表5 めっき浴成分

単位 %

Zn以外の元素	Zn
1.0 以下 a)	残部 b)

注 a) 意図的に添加した元素の合計。

注 b) 不可避免的に混入した元素を含むことがある。

表6 めっきの付着量(両面の合計)

単位 g/m²

めっき区分	めっきの付着量表示記号	3点平均最小付着量	1点最小付着量
非合金化めっき	Z 27	275	234

1.適用範囲 この規格は、電気亜鉛めっき鋼板(以下、板という。)&及び電気亜鉛めっき鋼帯(以下、コイルという。))について規定する。

4.種類の記号、適用する表示厚さ¹⁾、原板及び調質区分 種類の記号、適用する表示厚さ、原板及び調質区分は次による。

注¹⁾表示厚さは、めっきを施す前の原板の厚さをいう[9.1.1a)参照]。

a) 板及びコイルは、熱間圧延鋼帯(以下、熱延原板という。))を用いた16種類、及び冷間圧延鋼帯(以下、冷延原板という。))を用いた18種類とし、種類の記号及び適用する表示厚さは表1及び表2による。

b) 板及びコイルに使用する熱延原板は、JIS G 3101、JIS G 3113、JIS G 3131 及び JIS G 3134 による鋼帯とし、冷延原板は JIS G 3135 及び JIS G 3141 による鋼帯とする、原板の種類の記号は、それぞれ表1及び表2による。ただし、JIS G 3141 による鋼帯は、ダル仕上げとする。

c) 表2のうち SECC、SECD、SECE、SECF 及び SECG には調質区分を設け、その記号は、表3による。

5.めっき

5.1 めっきの種類 めっきの種類は、非合金めっき及び合金めっきの2種類とする。合金めっきとは、亜鉛-鉄合金²⁾を電気めっきしたものをいう。

注²⁾ 通常、亜鉛-鉄合金には、3%以上の鉄が含まれる。

5.2 めっきの付着量 めっきの付着量は、13.1.2及び13.1.3によって試験を行い、それぞれの試験片の片面ごとのめっきの付着量は、表4のめっきの最小付着量以上とする。ここで、めっきの最小付着量は、供試材から採取した3個の試験片の測定値の平均値に対して適用する。ただし付属書JEによってめっきの付着量を測定する場合には、JE.6.5によって求めた測定値のそれぞれに適用する。

板及びコイルには、両面のめっきの付着量が同一のもの(以下、等厚めっきという。)、両面のめっきの付着量が異なるもの(以下、差厚めっきという。))及び片面だけめっきしたもの(以下、片面めっきという。))がある。

5.3 めっきの付着量表示記号 めっきの付着量表示記号は、表4のめっきの片面付着量表示記号の組合せとし、その表し方は次による。

a) 板の場合は、めっきの片面付着量表示記号を、積載された板の上面/下面の順に表す。例1 E16/E16

b) コイルの場合は、めっきの片面付着量表示記号を、コイルの外表面/内面の順に表す。例2 E16/E32

c) 片面めっきの場合は、めっきの片面付着量表示記号を、鉄面/めっき面の順に表す。例3 ES/E40

d) 必要に応じて板又はコイルに差厚めっきであることを表すマークを付ける場合は、マークを付けた面のめっき片面付着量表示記号の後にDを付記する。

例4 E8/E16D

表1 種類の記号及び適用する表示厚さ(熱延原板の場合)

単位 mm

種類の記号	適用する表示厚さ	使用する熱延原板の種類	原板の適用規格	用途(参考)
SEHC	1.5以上4.5以下	SPHC	JIS G 3131	一般用

表2 種類の記号及び適用する表示厚さ(冷延原板の場合)

単位 mm

種類の記号	適用する表示厚さ	使用する冷延原板の種類	原板の適用規格	適用
SECC	0.3以上3.2以下	SPCC	JIS G 3141	一般用

表4 めっきの片面付着量表示記号及び片面の最小付着量

単位 g/m²

めっき区分	めっきの片面付着量表示記号	めっきの最小付着量(片面)	(参考)
		等厚めっきの場合	差厚めっきの場合
非合金めっき	ES ^{b)}	—	— ^{c)}
	EB	2.5	—
	E8	8.5	8
			めっき標準付着量 ^{a)} (片面)
			3
			10

注^{a)} めっき標準付着量は、製造実績に基づいた片面当たりの付着量を表す参考値である。

^{b)} ES及びGSは、片面めっきにおける鉄面の片面付着量表示記号である。

^{c)} めっきの付着量は上限値を規定し、その付着量は、縁部(幅方向端部)を除き50mg/m²以下とする。

表9 降伏点又は耐力、引張強さ及び伸び(熱延原板の場合)

種類の 記号	降伏点 又は耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %								試験片及び方向
			表示厚さ mm								
			1.5 以上 1.6 未満	1.6 以上 2.0 未満	2.0 以上 2.5 未満	2.5 以上 3.15 未満	3.15 以上 3.2 未満	3.2 以上 4.0 未満	4.0 以上 4.5 未満		
SEHC	—	270 以上	27 以上	29 以上	29 以上	29 以上	29 以上	31 以上	31 以上	5号、圧延方向	