

PIPE LINEUP

商品のご案内

機械構造用炭素鋼鋼管 STKM JIS G 3445



高周波誘導溶接法ですので、高周波電流の表皮効果および近接効果により、電流が溶接部に集中します。そのために溶接性が良く、鋼管全長にわたって信頼性の高い溶接部が確保されます。

曲げ加工が容易にできるように、素材は厳選した鋼管用炭素鋼鋼帯を使用して、当社の造管技術と厳しい品質管理で高品質な製品を製造しております。

■ 化学成分

種類の記号	化学成分					単位
	C	Si	Mn	P	S	
STKM 11A	0.12以下	0.35以下	0.60以下	0.040以下	0.040以下	
STKM 12A	0.20以下	0.35以下	0.60以下	0.040以下	0.040以下	
STKM 12B						
STKM 13A	0.25以下	0.35以下	0.30~0.90	0.040以下	0.040以下	
STKM 13B						
STKM 14A	0.30以下	0.35以下	0.30~1.00	0.040以下	0.040以下	
STKM 14B						

【備考】 1. キルド鋼であって、かつ、注文者が製品分析を要求した場合、表記の値に対する許容変動値は、JIS G 0321 (鋼材の製品分析方法及びその許容変動値) の表1 による。
2. 管の化学成分はとりべ分析による。

■ 長さの許容差

切断による区分	許容差
造管切断したもの	+50 -0
再切断したもの	±1mm

【備考】 1. 上記以外の許容差を必要とするときは、お打ち合わせのうえ製造いたします。
2. 特にご指定のない場合は、造管切断したものを適用します。

■ 機械的性質

種類の記号	引張試験			曲げ試験		へん平試験
	引張強さ N/mm ²	降伏点 又は耐力 N/mm ²	伸び% 11 12号試験片 管軸方向	曲げ角度	内側半径 (Dは管の外径)	平板間の距離(H) (Dは管の外径)
STKM 11A	290以上	—	35以上	180°	4D	1/2D
STKM 12A	340以上	175以上	35以上	90°	6D	2/3D
STKM 12B	390以上	275以上	25以上	90°	6D	2/3D
STKM 13A	370以上	215以上	30以上	90°	6D	2/3D
STKM 13B	440以上	305以上	20以上	90°	6D	3/4D
STKM 14A	410以上	245以上	25以上	90°	6D	3/4D
STKM 14B	500以上	355以上	15以上	90°	8D	7/8D

【備考】

1. 厚さ8mm未満の管で12号試験片を用いて引張試験を行う場合には、伸びの最小値は管の厚さが8mmより減少すること1mmについて1.5%の割合で表記の伸びから減じたものとし、JIS Z 8401 (数値の丸め方) により整数値に丸める。
2. 外径40mm以下の管については、表記の伸びは適用しない。ただし、特に必要のある場合には注文者と製造業者との協定による。
3. 12号試験片で引張試験を行う場合は、継ぎ目を含まない部分から採取する。
4. 曲げ試験は特に注文者の指定のある場合、外径50mm以下の層に適用し、へん平試験の替わりに行う。

■ 外径の許容差

区分		外径	外径の許容差	区分		外径	外径の許容差
1号	50未満		±0.5	3号	60以上 70未満		±0.23
	50以上		±1%		70以上 80未満		±0.25
2号	50未満		±0.25		80以上 90未満		±0.30
	50以上		±0.5%		90以上 100未満		±0.40
3号	25未満		±0.12		100以上		±0.50%
	25以上 40未満		±0.15				
	40以上 50未満		±0.18				
	50以上 60未満		±0.20				

【備考】 特にご指定のない場合は、2号許容差を適用します。

■ 厚さの許容差

区分	厚さ	厚さの許容差
1号	4未満	+0.6 -0.5
	4以上	+15% -12.5%
2号	3未満	±0.3
	3以上	±10%
3号	2未満	±0.15
	2以上	±8%

【備考】 特にご指定のない場合は、2号許容差を適用します。