

鑄鋼品

溶接構造用鑄鋼品

JIS G 5102 (一部抜粋)

化学成分

単位：%

種類の記号	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	炭素当量
SCW 410	0.22 以下	0.80 以下	1.50 以下	0.040 以下	0.040 以下	-	-	-	-	0.40 以下
SCW 450	0.22 以下	0.80 以下	1.50 以下	0.040 以下	0.040 以下	-	-	-	-	0.43 以下
SCW 480	0.22 以下	0.80 以下	1.50 以下	0.040 以下	0.040 以下	0.50 以下	0.50 以下	-	-	0.45 以下
SCW 550	0.22 以下	0.80 以下	1.50 以下	0.040 以下	0.040 以下	2.50 以下	0.50 以下	0.30 以下	0.20 以下	0.48 以下
SCW 620	0.22 以下	0.80 以下	1.50 以下	0.040 以下	0.040 以下	2.50 以下	0.50 以下	0.30 以下	0.20 以下	0.50 以下

機械的性質

種類の記号	降伏点又は耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	シャルピー衝撃エネルギー J	
				衝撃試験温度 °C	3 個の平均値
SCW 410	235 以上	410 以上	21 以上	0	27 以上
SCW 450	255 以上	450 以上	20 以上	0	27 以上
SCW 480	275 以上	480 以上	20 以上	0	27 以上
SCW 550	355 以上	550 以上	18 以上	0	27 以上
SCW 620	430 以上	620 以上	17 以上	0	27 以上