

別添2

1. 適用範囲

本仕様書は、株式会社淀川製鋼所が7&イコ(株)殿に納入する、足場板に使用される溶融亜鉛めっき鋼板(ヨドジツク：スリット加工前コイル)について適用する。

2. 品種

本仕様書に適用する品種概要は、表1とする。

表1 品種概要

| 項目 | 適用品種 | | |
|----------|---------|------|---------|
| 種類の記号 | YZ-S590 | | |
| 表示厚さ(mm) | 1.12 | 1.00 | AC 0.80 |
| 幅(mm) | 1155 | 1155 | 1034 |
| 長さ | コイル | コイル | コイル |
| 使用原板 | 冷延鋼板 | 冷延鋼板 | 冷延鋼板 |
| めっき付着量 | Z12 | Z12 | Z12 |

備考 使用原板とは、めっき前の原板をいう。

3. 品質

3.1 めっきの表面仕上げおよび表面処理

- ・表面仕上げの種類：スパングルはミニマイズドスパングルとする。(記号：Z)
- ・スパース処理：スパース処理なしとする。
- ・化成処理の種類：強化カメット処理とする。(記号：CC)
- ・塗油の種類：無塗油とする。(記号：X)

3.2 めっき付着量表示記号及び付着量

めっきの付着量は、表2による。

表2 付着量表示記号、最小付着量および相当めっき厚さ

| めっきの付着量表示記号 | 両面3点法平均付着量の最小付着量(g/m ²) | 両面1点法の最小付着量(g/m ²) | 相当めっき厚さ(mm) |
|-------------|-------------------------------------|--------------------------------|-------------|
| Z12 | 120 | 102 | 0.026 |

備考 めっき付着量の測定は、JIS G 3302に規定する蛍光X線法(フライン)による。

3.3 機械的性質

鋼板の機械的性質は、表3による。

表3 鋼板の機械的性質

| 種類の記号 | 表示厚さ(mm) | 降伏点(N/mm ²) | 引張強さ(N/mm ²) | 伸び(%) | 硬度(Hv) |
|---------|--------------|-------------------------|--------------------------|---------------|--------------------|
| YZ-S590 | AC 0.80 | 580~650 | 590~660 | 8.5%(10%以上狙い) | 180~230 (200目標) |
| YZ-S590 | 1.00 1.12 | 580~650 | 590~660 | 9.0%(10%以上狙い) | |

備考 引張試験の試験方法はJIS Z 2241により、試験片はJIS Z 2201の5号試験片とする。

3.4 鋼板の平坦度及び横曲がり

鋼板の平坦度及び横曲がりは表4による。

表4 平坦度及び横曲がり

| | 平 坦 度 | | 横曲がり |
|-----|-------|--------|------------------|
| | 高さ(H) | 急峻度 | |
| 耳伸び | 4mm以下 | 1.2%以下 | 長さ2mにつき 2mm以下 |
| 中伸び | 4mm以下 | 1.2%以下 | |

備考 急峻度(%)=波高さ(H)/ピッチ(P)×100とし、波高さ(H)およびピッチ(P)は、定盤上で測定するものとする。(図1参照)

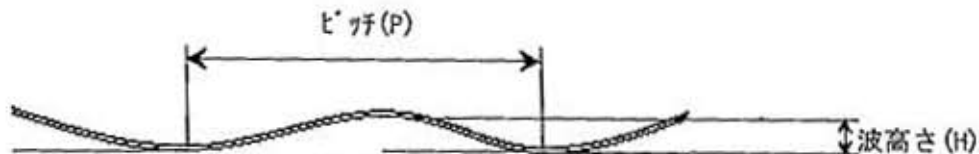


図1 平坦度測定方法

4. 表示寸法及び寸法許容差

厚さの許容差は表5による。

表5 厚さ及び幅の許容差

| 表示厚さ (mm) | 厚さの 許容差(mm) | 幅の 許容差(mm) |
|--------------|----------------|---------------|
| AC 0.80 | ±0.08 | -0, +7 |
| 1.00 | ±0.09 | -0, +7 |
| 1.12 | -0.02, +0.16 | -0, +7 |

- 備考
- 表示厚さは、めっき前の原板厚さとする。但し AC 0.80 はめっき後の厚さとする。
 - 厚さの許容差は、表示厚さに相当めっき厚さ(表2)を加えた数値に適用する。但し、AC0.80 は表示厚さ(0.80mm)に適用する。
 - 厚さの測定箇所は、側縁から 25mm 以上内側の任意の点とする。

5. コイル仕様及び梱包仕様

5.1 コイル仕様

コイル仕様は表6の通りとする。

表6 コイル仕様

| 項 目 | 仕 様 |
|-------|--|
| コイル径 | 内径 20 ｲﾝﾁ(508mm) |
| コイル質量 | max. 18000kg, min. 7000kg (7000kg 未満のコイルは別途協議とする) |
| 質 量 | 実測質量 |

5.2 梱包仕様

コイルの梱包仕様は添付資料1とする。



検査証明書

INSPECTION CERTIFICATE

品名: ヨトシマック
 顧客名: アルインコ
 仕向地:
 販商社: 阪和興業
 契約番号: 0Z0601022

出荷番号: 6-2001082
 日付: 2006. 1.12
 規格: YZ-S590 ZCCX
 取寸法: 1.0MM X 1155MM X COIL
 めっきの種類: Z12
 色名:
 注文番号:

| 製品番号 ITEMS ITEM No. | コイル番号 COIL No. | 製鋼番号 CAST No. | 化学成分率 CHEMICAL COMPOSITION | | | | | めっきの付着量 COATING MASS | | 曲げ性 BEND TEST | 引張試験 TENSILE TEST | | | ひねり試験 LOCK FORMING TEST | 硬さ試験 HARDNESS TEST | 塗膜試験 PAINT FILM TEST | | 備考 REMARKS |
|------------------------|-------------------|------------------|-------------------------------|----|-------|----|---|-------------------------|-------------------|----------------------|----------------------|--------------|-----------|----------------------------|-----------------------|-------------------------|-----------------------|---------------|
| | | | C | Si | Mn | P | S | 3.5% 酢酸銅 10分浸漬 | 1.0% 酢酸銅 10分浸漬 | | 降伏点 Y.P. | 引張強さ T.S. | 伸び EL. | | | 耐久性 SALT SPRAY | 腐蝕性 CORROSION TEST | |
| | | | ×100 | | ×1000 | | | (G/M ²) | | (N/MM ²) | | | | | | | (C/W(KG)) | |
| 5-76189 | 04732 | M02551 | 5 | 1 | 20 | 13 | 6 | 130 | | 586 | 594 | 13 | ◎ | | | | 11,990 | |
| 5-76190 | " | " | " | " | " | " | " | 130 | | 586 | 594 | 13 | ◎ | | | | 11,710 | |
| 5-76191 | 04846 | " | " | " | " | " | " | 131 | | 584 | 612 | 13 | ◎ | | | | 12,140 | |
| 5-76192 | " | " | " | " | " | " | " | 131 | | 584 | 612 | 13 | ◎ | | | | 11,900 | |
| コウケイ | | | 4 コイル | | | | | | | 47,740 KGS | | | | | | | | |

上記の文書は御指定の規格または仕様に従って製造され、その要求事項を満足していることを証明します。
 We hereby certify that the material described herein has been made in accordance with the rules of the contract.

淀川製鋼所興工場技術開発部 品質保証課
 Osaka Steel Works Ltd. Technical Development Department Quality Assurance Section