

【配管材】

日本製鉄株式会社：TEL 03-6867-5773
www.nipponsteel.com

地震	津波	豪雨 台風	短工期 急速施工	長寿命
----	----	----------	-------------	-----

耐震性と加工性に優れた配管用鋼管（SW鋼管）

SW鋼管（ $\leq 114.3\phi$ ）は、管端フレア加工や転造ねじ加工、グループ加工に対して最適な性能を有しており、その特徴を活かし耐震性に優れた設備配管を提供しています。

施工性 フレア加工

フレア加工

プレファブ鋼管工法に適用

プレファブ鋼管工法に適用

加工に対する特徴

- ① 加工に強い（電縫溶接部信頼性）
- ② 周方向均一に加工できる

耐震性 転造ねじ

ハウジング継手取付け状況

施工性 耐震性 グループ加工

ねじ加工状況比較



100A以下：SW鋼管（熱間仕上電縫管）SGP E-H、STPG E-H

電縫溶接部信頼性指数:
SW (ERW) 鋼管=0.85 > 鍛接鋼管=0.60~0.65*
→加工性良好、耐圧性能確保、耐溝状腐食性確保

日本製鉄材
SW鋼管
加工に強い

他社材鍛接管
加工不良例

材料コイル → 加熱炉 (コイル加熱) → 成形 → 溶接 → 絞り圧延 → 切断

絞り圧延
ロールスタンド
内部概略
圧延ロール

熱間仕上

●接合方法

完全溶融

●フレア加工

電縫溶接部

断面ミクロ

ビード切削により平坦

●接合方法

圧接

●フレア加工不良例(他社材)

鍛接部

断面ミクロ

0.3mm

接合ままで表面にスジが残る
→割れの起点

※出典：石油学会規格(石油工業用プラントの配管基準) JPI-7S-77-10
日本機械学会(発電用原子力設備規格設計・建設規格) JSME S NC1-2008

当社は、確に、フレア加工時の加工部に割れが生じ、めっきが剥がれることがあります