



認 定 書

国 住 指 第 8 号
平成 14 年 1 月 28 日

新日本製鐵株式会社
代表取締役社長 千速 晃 様

国土交通大臣 林 寛子



下記の構造方法又は建築材料については、建築基準法第 68 条の 26 第 1 項の規定に基づき、同法第 37 条第二号の規定に適合するものであることを認める。

記

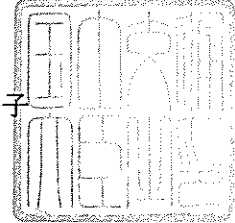
1. 認定番号
MSTL-0070
2. 認定をした構造方法又は建築材料の名称
建築構造用溶融亜鉛-アルミニウム-マグネシウム合金めっき鋼板 新日本製鐵
スーパーダイマ (君津製鐵所)
3. 認定をした構造方法又は建築材料の内容
別添の通り

指 定 書

国住指第 8 - 2 号
平成 14 年 1 月 28 日

新日本製鐵株式会社
代表取締役社長 千速 晃 様

国土交通大臣 林 寛子



下記の建築基準法第 37 条第二号の国土交通大臣の認定を受けた鋼材等に係る許容応力度等の基準強度について、平成 12 年建設省告示第 2464 号第一第二号、第二第二号、第三第二号及び第四第二号の規定に基づき、下記の通り数値を指定する。

記

1. 認定番号

MSTL-0070

2. 認定をした構造方法又は建築材料の名称

建築構造用溶融亜鉛-アルミニウム-マグネシウム合金めっき鋼板 新日本製鐵
スーパーダイマ (君津製鐵所)

3. 指定する数値

	NSDH400	NSDC400	NSDH490	NSDC490
(1) 許容応力度の基準強度	280 N/mm ²	280 N/mm ²	345 N/mm ²	345 N/mm ²
(2) 溶接部の許容応力度の 基準強度	280 N/mm ²	280 N/mm ²	345 N/mm ²	345 N/mm ²
(3) 材料強度の基準強度	280 N/mm ²	280 N/mm ²	345 N/mm ²	345 N/mm ²
上記の数値の 1.1 倍以下とすることができる。				
(4) 溶接部の材料強度の 基準強度	280 N/mm ²	280 N/mm ²	345 N/mm ²	345 N/mm ²
上記の数値の 1.1 倍以下とすることができる。				

(別添)

1. 件名 建築構造用溶融亜鉛-アルミニウム-マグネシウム合金めっき鋼板
新日本製鐵 スーパーダイマ(君津製鐵所)

2. 適用範囲

本建築材料は、10～12%のアルミニウムと約3%のマグネシウム(微量のシリコンなどを含む)及び亜鉛からなるめっき浴において溶融めっきを行った鋼板及び鋼帯で、主に建築構造用の形鋼又は鋼管等の素材として用いる。

種類の記号及び適用厚さは表1による。溶接する場合、溶接の種類及び適用厚さは表2による。

表1 種類の記号と適用厚さ

種類の記号	適用厚さ
NSDC400, NSDC490	厚さ 0.25mm以上 2.3mm以下
NSDH400, NSDH490	厚さ 1.6mm以上 2.3mm以下

表2 溶接の種類と適用表示厚さ

溶接の種類	適用厚さ(mm)
アーク溶接	0.8以上
スポット溶接	0.4以上
高周波溶接	0.8以上

(注1) 表7に規定する付着量記号K27を超えるめっき付着量の鋼板については、めっき層をK27相当厚さ以下になるように除去する。

3. 建築材料の品質基準

3-1) 機械的性質

降伏点の上下限、降伏比、引張強さ及び伸びは表3により、シャルピー吸収エネルギーは表4による。

表3 降伏点の上下限、降伏比、引張強さ及び伸び

種類の記号	降伏点(N/mm ²)		降伏比(%)	引張強さ(N/mm ²)	伸び(%)
	下限	上限			
NSDC400, NSDH400	295	400	90以下	400以上	18以上
NSDC490, NSDH490	365	485	95以下	490以上	16以上

(注1) 試験片は、JIS Z 2201に規定する5号試験片とする。

表4 シャルピー吸収エネルギー

種類の記号	試験片の幅×厚さ(mm)	試験温度()	シャルピー吸収エネルギー(J)
NSDH400 NSDH490	10×2.5	0	7以上
	10×5.0		14以上
	10×7.5		22以上

(注1) 試験片は、JIS Z 2202に規定するVノッチ試験片とする。

(注2) 表示厚さ4.0mmを超えるものについて、引合い注文時の協定があれば試験を実施する。

(注3) 君津製鐵所の適用厚さは2.3mm以下のため、シャルピー吸収エネルギーの規定に該当しない。

3 - 2) 化学成分

化学成分は表5による。

表5 化学成分 (%)

種類の記号	C	Si	Mn	P	S
NSDC400, NSDC490, NSDH400, NSDH490	0.40 以下	1.20 以下	1.70 以下	0.20 以下	0.04 以下

3 - 3) 溶接特性

炭素当量及び溶接割れ感受性組成は表6による。

表6 炭素当量、溶接割れ感受性組成

種類の記号	炭素当量 (%) (注1)	溶接割れ感受性 組成 (%) (注2)
NSDC400, NSDH400	0.36以下	0.26以下
NSDC490, NSDH490	0.44以下	0.29以下

(注1) C_{eq} を計算する式は以下のとおりとする。

$$C_{eq} = C + Mn/6 + Si/24 + Ni/40 + Cr/5 + Mo/4 + V/14$$

(注2) P_{CM} を計算する式は以下のとおりとする。

$$P_{CM} = C + Mn/20 + Si/30 + Cu/20 + Ni/60 + Cr/20 + Mo/15 + V/10 + 5B$$

(注3) 炭素当量もしくは溶接割れ感受性組成のいずれかを満たすものとする。

3 - 4) 表面処理

表面処理の組成及び付着量は表7による。

表7 表面処理の組成及び付着量

めっき組成 (%)				付着量記号(付着量)
Al	Mg	Si	Zn	K06 ~ K45
10 ~ 12	2 ~ 4	0.1 ~ 0.3	残部	60 ~ 450 (g/m ² /両面)

4 . 建築材料の形状及び寸法

形状・寸法は表8による。

表8 形状・寸法

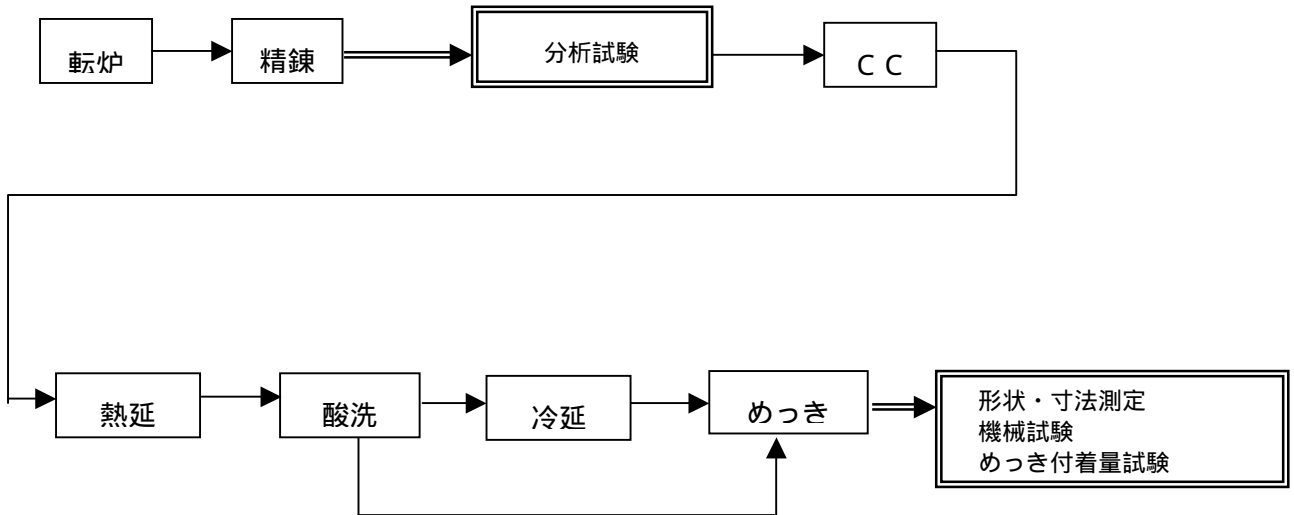
種類の記号	板厚寸法	
NSDC400, NSDC490	厚さ 0.25mm以上	2.3mm以下
NSDH400, NSDH490	厚さ 1.6mm以上	2.3mm以下

5. 建築材料の製造及び検査の体制

5-1) 製造工場の名称及び所在地

名称 新日本製鐵株式会社 君津製鐵所
所在地 〒299-1141 千葉県君津市君津1

5-2) 製造工程及び検査工程



6. 品質管理体制

品質管理体制は下図に示すとおりである。

