

ISC-A280B

ISC-A280B
めっき鋼管

種類	材料記号	原板化学成分	両面 3 点法最小 付着量 (g/m ²)	片面 3 点法平均付着量 (g/m ²)		片面めっき厚さ 参考値 (μ m)	加工性		溶接性	主な使用部品	適 用	旧社内規格	相当規格
				最小	最大								
亜鉛めっき鋼管	STAM290GB-Zn	JSC270Cと同等	—	17	26	3	△	曲げ加工のみ	△	エキゾーストパイプ	耐食性を要求する部品に使用する。 亜鉛めっき鋼板を電棒溶接した鋼管	STAM30GB-Zn	
	STAM440G-Zn	STAM440Gと同等	—	17	26	3	△		△			STAM45G-Zn	
アルミめっき鋼管	ASTA-40	SA1C-40と同等 (≒ JSC270C)	40	—	—	11	△		△	エキゾーストパイプ	耐熱性及び耐食性を要求する部品に使用する。 アルミめっき鋼板を電棒溶接した鋼管	STKM11A-E-A1	
	ASTA-60	SA1C-60と同等 (≒ JSC270C)	60	—	—	16.5	△		△				
	ASTA-80	SA1C-80と同等 (≒ JSC270C)	80	—	—	22	△		△				

- 備考 1. 亜鉛めっきに関する各試験方法はJFS A3021による。
2. アルミめっきに関する試験方法はJIS G3314、JIS H8642、JIS H8672による。
3. 加工性及び溶接性の△印は良（要注意）を示す。
4. 亜鉛めっき鋼管のめっき付着量は両面 3 点法最小付着量17 (g/m²) とする。 [旧ISC記号表記20/20に相当]

2005.3.25

ISC-A280B-01

ISC-A280B
GALVANIZED STEEL PIPES

Kind	Material Code	Chemical Composition of Base Metal	Minimum Coating Mass (Measuring 3 points on both side) (g/m ²)	Average Coating Mass (Measuring 3 points on one side) (g/m ²)		Reference : Thickness of Coating (one side) (μ m)	Formability		Weldability	Main Use	Application	Old Material Standard	Corresponding Standard
				Min	Max								
Zinc Plated Steel Pipe	STAM290GB-Zn	Same as JSC270C	—	17	26	3	△	Bending only	△	Exhaust Pipe	Used for parts requiring corrosion resistance.	STAM30GB-Zn	
	STAM440G-Zn	Same as STAM440G	—	17	26	3	△		△		Steel pipe welding Zinc plated steel sheet with electric resistance welding	STAM45G-Zn	
Aluminum Plated Steel Pipe	ASTA-40	Same as SA1C-40 (≒JSC270C)	40	—	—	11	△		△	Exhaust Pipe	Used for parts requiring heat resistance and corrosion resistance.	STKM11A-E-Al	
	ASTA-60	Same as SA1C-60 (≒JSC270C)	60	—	—	16.5	△		△		Steel pipe welding aluminum plated steel sheet with electric resistance welding		
	ASTA-80	Same as SA1C-80 (≒JSC270C)	80	—	—	22	△		△				

- Remarks
1. Test method concerning zinc coating is as per JFS A3021.
 2. Test method concerning aluminum coating is as per JIS G3314, JIS H8642, and JIS H8672.
 3. △ in formability and weldability columns of this table shows requiring caution.
 4. Coating mass of galvanized steel pipes shall be minimum coating mass (measuring 3 points on both side) 17 g/m².
[Corresponding to 20/20 of old ISC coating mass code.]

GALVANIZED STEEL PIPES