

自動車用冷間圧延鋼板及び鋼帯

Cold rolled steel sheets and strip for automobile uses

主 管：車両審査実験部
材料開発第一課
制 定：1971年9月10日
最終改：2015年1月1日

1 適用範囲

この規格は、自動車を構成する調質圧延された冷間圧延鋼板及び鋼帯(以下、鋼板及び鋼帯という。)について規定する。

なお、この規格に規定されていない特性については、個々の材料購入仕様書によるものとする。

2 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、JIS G 0202及びJIS G 0203によるほか、次による。

降伏点 上降伏点をいう。

3 種類及び記号と旧ISC記号との対応

鋼板及び鋼帯の種類は、29種類とし、その記号及び旧ISCとの対応は、付表1による。

4 表面仕上げ

鋼板及び鋼帯の仕上げは、JIS B 0601:2013による算術平均粗さ(Ra)及び算術平均うねり(Wa)で規定し、表面仕上げの記号は、付表2による。

なお、標準調質を行った鋼板及び鋼帯は、特に指定のない限りダル仕上げとする。

5 塗 油

鋼板及び鋼帯の塗油の種類及び記号は、付表3による。

なお、特に指定のない限り塗油するものとする。

6 化学成分

鋼板及び鋼帯の化学成分は特に規定しない。ただし、材料購入仕様書によって、付表4に示す成分を指定することができる。この場合、14.1によって試験を行い、その溶鋼分析値は、付表4による。

7 機械的性質

鋼板及び鋼帯の機械的性質は、製造業者が製造時に行った試験の値に対して適用する。ただし、時効特性は7.2による。

7.1 引張強さ、降伏点又は耐力、伸び、平均塑性ひずみ比及び塗装焼付硬化量⁽¹⁾

鋼板及び鋼帯は、14.2によって試験を行い、その引張強さ、降伏点又は耐力、伸び、平均塑性ひずみ比及び塗装焼付硬化量は、付表5による。

注⁽¹⁾ 塗装焼付硬化量は、製造業者が製造時において14.2.3のb)の規定によって試験した場合の上昇量を示す。

降伏点又は耐力並びに伸びの目標値又は参考値を、付表18及び付表19に示す。また、軟鋼板を除く鋼板の引張強さ参考値を付表19に示す。

7.2 時効特性

鋼板及び鋼帯に規定される時効特性は、非時効⁽²⁾及び遅時効⁽³⁾とし、付表6による。

非時効及び遅時効の期間の起点となる製造年月日は、ラベル表示などによって、使用者にも認識できることが望ましい。時効特性が規定されていない鋼板及び鋼帯は、製造後、常温での保管のもとでも、時効によって機械的性質の経時変化及びストレッチャーストレインが発生することがあるため、製造後は極力早目に使用することが望ましい。

注⁽²⁾ 非時効は、鋼板及び鋼帯を製造後12か月間、付表5に規定する引張強さ、降伏点又は耐力、伸び及び平均塑性ひずみ比を満足するとともに、ストレッチャーストレインの発生がないものをいう。

注⁽³⁾ 遅時効は、鋼板及び鋼帯を製造後、常温で保管した場合、少なくとも3か月間、ストレッチャーストレインの発生がないものをいう。

なお、製造業者及び使用者は、この期間内に使用できるよう相互に努力することが望ましい。

8 寸法の表し方

鋼板及び鋼帯の寸法の表し方は、次による。

- a) 鋼板の寸法は、厚さ、幅及び長さをミリメートルで表す。
- b) 鋼帯の寸法は、厚さ及び幅をミリメートルで表す。ただし、鋼帯の質量が計算質量による場合は、その長さをメートルで表す。

9 標準厚さ

鋼板及び鋼帯の標準厚さは、**付表7**による。

10 寸法の許容差

10.1 厚さ許容差

厚さ許容差は、次による。

厚さ許容差は、許容差A(**付表8**)による。ただし、受渡当事者間の協定により、許容差B(**付表9**)を適用してもよい。

10.2 幅許容差

幅許容差は、次による。

幅許容差は、許容差A(**付表10**)による。ただし、受渡当事者間の協定により、許容差B(**付表11**)を適用してもよい。

10.3 鋼板の長さ許容差

鋼板の長さ許容差は、次による。

鋼板の長さ許容差は、許容差A(**付表12**)による。ただし、受渡当事者間の協定により、許容差B(**付表13**)を適用してもよい。

11 形状

11.1 鋼板の平たん度

鋼板の平たん度は、平たん度A(**付表14**)による。ただし、受渡当事者間の協定により、平たん度B(**付表15**)を適用してもよい。

この場合、鋼帯から切り出し適切な平たん度矯正を行った切り板及び鋼板に適用する。

なお、鋼板の平たん度は、定盤上に置いて測定し、その値は、ひずみの最大値から鋼板の表示厚さを引いたもので、鋼板の上側の面に適用する。

11.2 横曲がり

鋼板及び鋼帯の横曲がりの最大値は、**付表16**による。

11.3 直角度

鋼板の直角度は、次のいずれかによる。ただし、疑義が生じた場合には a)の方法による。

- a) **垂線を用いる方法** 鋼板の直角度は、1 隅点において、一辺に垂線を立てたとき、**付図 1** に示すように反対の隅点との距離(a)と垂線の長さ(実測幅)(W)との比(A/W)を百分率で表し、この値は、1.0 %を超えてはならない。
- b) **対角線を用いる方法** 鋼板の2本の対角線の長さ(**付図 2**の $X1$ 及び $X2$)の差の絶対値の1/2を求め、この値($|X1-X2|/2$)が板の実測幅 W の0.7 %を超えてはならない。
なお、ここでの直角度は GPS 規格(幾何公差)で用いる直角度とは解釈が異なる。

12 質量

12.1 鋼板の質量

鋼板の質量は、通常計算質量とし、計算方法及びその表し方は、**付表17**による。

12.2 鋼帯の質量

鋼帯の質量は、通常実測質量とし、キログラムで表す。計算質量の場合の計算方法及びその表し方は、**付表17**による。

13 外観

鋼板及び鋼帯には、通常の使用上有害な欠陥があつてはならない。ただし、鋼帯の場合は一般に、検査によって欠陥を含む部分を除去する機会がないため、若干の正常でない部分を含むことができる。

13.1 有害な欠陥の基準

1コイルにつき許容限度は3%以内とする。ただし、この場合の欠陥とは鋼板及び鋼帯に起因するものとする。

14 試験

14.1 分析試験

14.1.1 分析試験の一般事項及び分析試料の採り方

鋼材化学成分は、溶鋼分析によって求め、分析試験の一般事項及び分析試料の採り方は、**JIS G 0404**の**箇条8**(化学成分)による。

14.1.2 分析方法

分析方法は、**JIS G 0320**による。

14.2 機械試験

14.2.1 試験一般

機械試験の一般事項は、**JIS G 0404**の**箇条7**(一般事項)及び**箇条9**(機械的性質)による。ただし、供試材の採り方はA類とし、試験片の数及び採取位置は次による。

- a) **試験片の数** 同一溶鋼に属し、同一製造条件で、同一表示厚さの製品を一括して1ロットとし、**14.2.2**試験片をそれぞれ1個以上採取する。ただし、1ロットの質量が50tを超える場合は、それぞれ2個以上採取する。
- b) **試験片の採取位置** 試験片の中心は、圧延する際の幅の縁からその幅の1/4の位置とする。ただし、中心が圧延する際の幅の縁からその幅の1/4の位置に採れない場合は、なるべくこれに近い位置とする。
- c) **試験片の採取方向** 引張試験片及び塗装焼付硬化量試験片の採取方向は**付表5**による。

14.2.2 試験片

試験片は、次による。

- a) 引張試験片は、**JIS Z 2241**の5号試験片。
- b) 塗装焼付硬化量試験片は、**JIS G 3135**の**附属書A**(塗装焼付硬化量試験方法)による。
- c) 塑性ひずみ比試験片は、**JIS Z 2254**による。
- d) 穴広げ試験片は**JIS Z 2256**による。

14.2.3 試験方法

試験方法は、次による。

- a) 引張試験は、**JIS Z 2241**による。
- b) 塗装焼付硬化量試験は、**JIS G 3135**の**附属書A**による。
- c) 塑性ひずみ比試験は、**JIS Z 2254**による。
- d) 穴広げ試験は**JIS Z 2256**による。

14.2.4 機械試験の省略

次の試験は、当社から指定のない場合は省略できる。

- a) **JSC270C**の引張試験
- b) **JSC270D**, **JSC270E**, **JSC270F**, **JSC260G**及び**JSC340H**の塑性ひずみ比試験

15. 検査

15.1 検査

検査は、次による。

- a) 検査の一般事項は、**JIS G 0404**による。
- b) 化学成分は、**箇条6**に適合しなければならない。
- c) 機械的性質は、**箇条7**に適合しなければならない。
- d) 寸法は、**箇条10**に適合しなければならない。
- e) 形状は、**箇条11**に適合しなければならない。
- f) 質量は、**箇条12**に適合しなければならない。
- g) 外観は、**箇条13**に適合しなければならない。

15.2 再検査

機械試験の成績の一部が規定に適合しなかった場合は、規定に適合しなかった試験について、**JIS G 0404**の**9.8**(再試験)によって再試験を行い、合否を決定することができる。

16. 表示

検査に合格した鋼板及び鋼帯には、1 結束ごとに次の項目を適当な方法で表示する。
ただし、要求する項目については、個々の材料購入仕様書により協定する。

- a) 種類の記号
- b) 塗油の種類の記号
- c) 表面仕上げの種類の記号
- d) 寸法(厚さ、幅及び鋼板の長さ)
- e) 枚数又は質量
- f) 製造業者名又はその略号

図面表示例 高深絞り型鋼板(表示例は、寸法、枚数又は質量、製造業者名又はその略語を除く)

JSC440P – L D

_____ : 表面仕上げの種類の記号(付表2を参照。表示例：ダル仕上げd)
_____ : 塗油の種類の記号(付表3を参照。表示例：高潤滑防せい(錆)油)
_____ : 種類の記号(付表1を参照。表示例：高深絞り型鋼板JSC440P)

17. 報告

製造業者は、当社の要求する項目について、鋼板及び鋼帯の引張試験などを行い、その試験成績書を提出しなければならない。要求する項目については、個々の材料購入仕様書により協定する。

18. 疑義・改正の申し立て

- a) 規格の解釈に疑義を生じた場合には、車両審査実験部 材料開発第一課に問い合わせること。材料開発第一課は、本規格に基づいて裁定するものとする。
- b) この規格に改正を必要とする場合には、開発技術企画部 技術情報グループにその内容と理由を申し立てるものとする。

19. 引用規格

次に記載する規格及び社外規格は、この規格に引用されることによって、この規格の一部を構成する。これらの引用規格のうち、“いすゞ技術規格”は変更サフィックスで指定した版を適用する。ただし、変更サフィックスにY が付記されたものはその最新版を適用する。

なお、社外規格のうち発行年が付記してある規格は、記載の年の版だけがこの規格の規定を構成する規格とし、その後の改正版・追補には適用しない。発行年を付記していない社外規格は、その規格の最新版(追補を含む。)を適用する。

JIS B 0601	製品の幾何特性仕様(GPS)－表面性状：輪郭曲線方式－用語、定義及び表面性状パラメータ
JIS G 0202	鉄鋼用語(試験)
JIS G 0203	鉄鋼用語(製品及び品質)
JIS G 0320	鋼材の溶鋼分析方法
JIS G 0404	鋼材の一般引渡し条件
JIS G 3135	自動車用加工性冷間圧延高張力鋼板及び鋼帯
JIS Z 2241	金属材料引張試験方法
JIS Z 2254	薄板金属材料の塑性ひずみ比試験方法
JIS Z 2256	金属材料の穴広げ試験方法
JIS Z 8401	数値の丸め方
JFS A 2001	自動車用冷間圧延鋼板及び鋼帯

20. 付則

- a) この規格は、2015年 1月5日より施行する。
- b) この規格の施行により、次の規格を廃止する。

ISC-C21-001D 冷間圧延鋼板及び鋼帯

【2015年1月1日改正時の要点】

本規格のベースとなる日本鉄鋼連盟規格が2014年8月に改正され、高強度グレード材の機械的性質の規定の見直しや新記号の追加等が実施された。いすゞ自動車(株)はその内容を吟味し、問題ないことを確認した。今回はそれに合わせてISCを改正する。

【主な改正点】

a) 追加鋼種

JSC980YL, JSC1180YL

b) 種類を限定して標準表示厚さに1.1mm, 1.3mm及び1.5mmを追記。

c) 降伏点又は耐力並びに伸びの目標値又は参考値を追加。

また、軟鋼板を除く鋼板の引張強さ参考値を追加。

d) 低降伏比型のハイテン材について、降伏点または耐力の規定値の幅を狭くした。

e) 引用規格を最新版に変更

f) 穴抜き試験方法の**附属書1**を削除(JIS Z 2256に変更)

付表1 種類の記号と旧ISC記号との対応

単位: mm

種類の記号		適用表示厚さ	適 要	旧ISC記号
軟鋼板	JSC270C	0.3以上 3.2以下	一般プレス加工用	SPCC
	JSC270D	0.4以上 3.2以下	一般プレス加工用	SPCL
	JSC270E		絞り加工用	SPCM
	JSC270F	0.4以上 2.3以下	深絞り加工用	SPCE,SPCU,SPCEN
	JSC260G		超深絞り加工用	SPCX
塗装焼付硬化型鋼板	JSC270H		絞り用焼付硬化	—
	JSC340H			SPFC340H
汎用型鋼板	JSC340W		絞り加工用	SPFC340
	JSC370W			SPFC370
	JSC390W		一般プレス加工用	SPFC390
	JSC440W			SPFC440
高穴広げ型鋼板	JSC440A		—	
	JSC590A	0.6以上 2.3以下		—
高延性型鋼板	JSC590T	0.8以上 2.3以下		—
	JSC780T	1.0以上 2.3以下		—
高降伏比型鋼板	JSC440R	0.4以上 2.3以下	一般プレス加工用 (高降伏比型)	—
	JSC590R	0.6以上 2.3以下		—
高深絞り型鋼板	JSC340P	0.4以上 2.3以下	深絞り加工用	SPFC340R
	JSC370P			—
	JSC390P			—
	JSC440P	0.4以上 2.0以下		—
低降伏比型鋼板	JSC590Y	0.6以上 2.3以下	一般プレス加工用 (低降伏比型)	SPFC590Y
	JSC780Y			SPFC780Y
	JSC980Y	0.8以上 2.3以下		SPFC980Y
	JSC980YL			—
	JSC980YH			—
	JSC1180Y			—
	JSC1180YL			—
	JSC1180YH			—

付表2 表面仕上げ区分と記号

単位: μm

表面仕上げ区分	表面仕上げ記号	表面粗さ
ダル仕上げ	D	[参考] $0.5 \leq \text{Ra} \leq 2.0$
	C	$\text{Wa} \leq 0.5, 0.5 \leq \text{Ra} \leq 1.2$
ブライト仕上げ	B	$\text{Ra} \leq 0.35$
注記1 表面粗さは、JIS B 0601:2013で規定の平均粗さ、算術平均粗さRa及び算術平均表面うねりWaとする。 2 表面仕上げ記号Dの表面粗さは規定せず、一般的に管理されている粗さ範囲を参考として示す。 3 表面仕上げ記号Cは、塗装後の外観性、光沢、写像性などの塗膜鮮映性を確保するために管理されるものに適用する。 4 原則として、外板用はスキンプラス材、内板用はノースキンプラス材を適用する。		

付表3 塗油の種類及び記号

塗油の種類		記号
一般防せい油		O
特殊防せい油	高潤滑防せい(錆)油	L
	固形潤滑剤	K
無塗油		X
注記1 一般防せい油とは、鋼板防せいの目的で使われる、通常の防せい油をいう。 2 高潤滑防せい油とは、プレス油兼用の防せい油をいい、その防せい油の種類は個々の材料購入仕様書による。 3 固形潤滑剤とはプレス時のしゅう(摺)動性向上のための塗布剤をいい、その潤滑剤の種類は、個々の材料購入仕様書による。		

付表4 化学成分の区分

単位: %

化学成分の区分	C	Si	A1
低A1 指定	—	—	0.020以上
低Si 指定	—	0.03以下	—
低C 指定	0.01以上	—	—
極低C 指定	0.01未満	—	—

付表5 引張強さ、降伏点又は耐力、伸び、塗装焼付硬化量及び平均塑性ひずみ比

種類の記号		引張強さ MPA	降伏点又は耐力 MPA				伸 び %									塗装 焼付 硬化量 MPA	試験片	穴 広 げ 率 %	平均塑性 ひずみ比			
			表示厚さ mm				表示厚さ mm												表示厚さ mm			
			0.3以上 0.4未満	0.4以上 0.8未満	0.8以上 1.0未満	1.0以上 3.2以下	0.3以上 0.4未満	0.4以上 0.6未満	0.6以上 0.8未満	0.8以上 1.0未満	1.0以上 1.2未満	1.2以上 1.6未満	1.6以上 2.0未満	2.0以上 2.5未満	2.5以上 3.2以下	0.5以上 1.0以下			1.0を越え 1.6以下			
軟鋼板	JSC270C	270以上	155以上 275以下	145以上 265以下	135以上 255以下	125以上 245以下	36以上 45以下	37以上 46以下	38以上 47以下	39以上 48以下	40以上 49以下	41以上 50以下	42以上 53以下	43以上 55以下	44以上 57以下	—	JIS 号 圧延方向	—	—	—		
	JSC270D		—	135以上 225以下	125以上 215以下	115以上 205以下	—	40以上 49以下	41以上 50以下	42以上 51以下	43以上 52以下	44以上 53以下	45以上 55以下	46以上 57以下	47以上 59以下				1.2以上	1.1以上		
	JSC270E			130以上 205以下	120以上 195以下	110以上 185以下		42以上 50以下	43以上 51以下	44以上 52以下	45以上 53以下	46以上 54以下	47以上 56以下	48以上 58以下	49以上 60以下				1.4以上	1.3以上		
	JSC270F			120以上 185以下	110以上 175以下	100以上 165以下		44以上 52以下	45以上 53以下	46以上 54以下	47以上 55以下	48以上 56以下	49以上 58以下	50以上 60以下	—				1.6以上	1.5以上		
	JSC260G	260以上	110以上 175以下	100以上 165以下	90以上 155以下	46以上 54以下	47以上 55以下	48以上 56以下	49以上 57以下	50以上 58以下	51以上 60以下	52以上 62以下	—	1.8以上	1.7以上							
塗装焼付 硬化型 鋼板	JSC270H	270以上	—	135以上 225以下	125以上 215以下	115以上 205以下	—	40以上 50以下	41以上 51以下	42以上 52以下	43以上 53以下	44以上 54以下	45以上		—	30以上	JIS 号 圧延方向に直 角	—	1.4以上	1.3以上		
	JSC340H	340以上		185以上 285以下	175以上 275以下	165以上 265以下		34以上 44以下	35以上 45以下	36以上 46以下	37以上 47以下	38以上 48以下	39以上						1.1以上	1.0以上		
はん(汎)用 型鋼板	JSC340W	340以上	—	205以上 305以下	195以上 295以下	185以上 285以下	—	33以上 43以下	34以上 44以下	35以上 45以下	36以上 46以下	37以上 47以下	38以上		—	—			—	—	—	
	JSC370W	370以上		205以上 305以下	195以上 295以下	185以上 285以下		30以上 40以下	31以上 41以下	32以上 42以下	33以上 43以下	34以上 44以下	35以上									
	JSC390W	390以上		245以上 355以下	235以上 345以下	225以上 335以下		29以上 40以下	30以上 41以下	31以上 42以下	32以上 43以下	33以上 44以下	34以上									
	JSC440W	440以上		285以上 390以下	275以上 380以下	265以上 370以下		26以上 38以下	27以上 39以下	28以上 40以下	29以上 41以下	30以上 42以下	31以上									
高穴広げ 型鋼板	JSC440A	440以上	—	285以上 390以下	275以上 380以下	265以上 370以下	—	26以上 38以下	27以上 39以下	28以上 40以下	29以上 41以下	30以上 42以下	31以上		—	—	70以上 50以上	—	—			
	JSC590A	590以上		370以上 580以下	360以上 570以下	350以上 560以下		—	17以上 32以下	17以上 32以下	18以上 33以下	18以上 33以下	18以上									
高延性型 鋼板	JSC590 T	590以上	—	370以上 520以下	360以上 510以下	350以上 550以下	—	—	27以上 42以下	28以上 43以下	29以上 44以下	30以上 45以下	31以上		—	—				—	—	—
	JSC780 T	780以上		420以上 570以下	410以上 560以下	400以上 550以下			17以上 32以下	18以上 33以下	19以上 34以下	20以上 35以下	21以上									
注記 付表5の降伏点又は耐力、伸びはガル仕上げの鋼板及び鋼帯に適用。 ブライト仕上げの鋼板及び鋼帯では降伏点又は耐力は下限値を適用し、伸びは付表5の値から2を減ずる。																						

付表5 引張強さ、降伏点又は耐力、伸び、塗装焼付硬化量及び平均塑性ひずみ比(続き)

種類の記号		引張強さ MPA	降伏点又は耐力 MPA				伸 び %								塗装 焼付 硬化 量 MPA	試験片	率 % 穴 広 げ	平均塑性 ひずみ比	
			表示厚さ mm				表示厚さ mm											表示厚さ mm	
			0.3以上 0.4未満	0.4以上 0.8未満	0.8以上 1.0未満	1.0以上 3.2以下	0.3以上 0.4未満	0.4以上 0.6未満	0.6以上 0.8未満	0.8以上 1.0未満	1.0以上 1.2未満	1.2以上 1.6未満	1.6以上 2.5以下	0.5以上 1.0以下				1.0を越え 1.6以下	
高 降 伏 比 型 鋼 板	JSC440R	440以上	—	355以上 460以下	345以上 450以下	335以上 440以下	—	23以上 35以下	24以上 36以下	25以上 37以下	26以上 38以下	27以上 39以下	28以上	—		—	—	—	
	JSC590R	590以上		430以上 580以下	420以上 570以下	410以上 560以下		—	17以上 32以下	17以上 32以下	18以上 33以下	18以上 33以下	18以上						
高深絞り型 鋼 板	JSC340P	340以上	—	165以上 255以下	155以上 245以下	145以上 235以下	—	35以上 45以下	36以上 46以下	37以上 47以下	38以上 48以下	39以上 49以下	40以上	—	JIS 号	—	1.4以上	1.3以上	
	JSC370P	370以上		175以上 265以下	165以上 255以下	155以上 245以下		33以上 43以下	34以上 44以下	35以上 45以下	36以上 46以下	37以上 47以下	38以上				1.4以上	1.3以上	
	JSC390P	390以上		205以上 305以下	195以上 295以下	185以上 285以下		31以上 42以下	32以上 43以下	33以上 44以下	34以上 45以下	35以上 46以下	36以上				1.4以上	1.3以上	
	JSC440P	440以上		245以上 355以下	235以上 345以下	225以上 335以下		28以上 39以下	29以上 40以下	30以上 41以下	31以上 42以下	32以上 43以下	33以上				1.3以上	1.2以上	
低降伏比型 鋼 板	JSC590Y	590以上	—	340以上 460以下	330以上 450以下	320以上 440以下	—		17以上 32以下	18以上 33以下	19以上 34以下	20以上 35以下	21以上	—	圧延方向に直角	—	—	—	
	JSC780Y	780以上		440以上 610以下	430以上 600以下	420以上 590以下			12以上 25以下	13以上 26以下	14以上 27以下	15以上 28以下	16以上						
	JSC980Y	980以上		—	590以上 930以下	580以上 920以下			—	9以上 20以下	10以上 21以下	11以上 22以下	12以上						
	JSC980YL	980以上			590以上 740以下	580以上 730以下				10以上 20以下	11以上 21以下	12以上 22以下	13以上						
	JSC980YH	980以上			730以上 930以下	720以上 920以下				9以上 19以下	10以上 20以下	11以上 21以下	12以上						
	JSC1180Y	1.180以上			835以上 1.225以下	825以上 1.215以下				5以上 16以下	6以上 17以下	7以上 18以下	7以上						
	JSC1180YL	1.180以上			750以上 1010以下	740以上 1000以下				6以上 16以下	7以上 17以下	8以上 18以下	8以上						
	JSC1180Y H	1.180以上			870以上 1.210以下	860以上 1200以下				5以上 16以下	6以上 17以下	7以上 18以下	7以上						
注記 付表5の降伏点又は耐力、伸びはダル仕上げの鋼板及び鋼帯に適用。 ブライト仕上げの鋼板及び鋼帯では降伏点又は耐力は下限値を適用し、伸びは付表5の値から2を減ずる。																			

付表6 時効特性

種類記号		時効特性
軟 鋼 板	JSC270C	—
	JSC270D	遅時効
	JSC270E	非時効
	JSC270F	非時効
	JSC260G	非時効
塗 装 焼 付 型 鋼 板	JSC270H	遅時効
	JSC340H	遅時効
は ん (汎) 用 型 鋼 板	JSC340W	—
	JSC370W	
	JSC390W	
	JSC440W	
高穴広げ型鋼板	JSC440A	—
	JSC590A	
高延性型鋼板	JSC590T	—
	JSC780T	
高 降 伏 比 型 鋼 板	JSC440R	—
	JSC590R	
高 深 絞 り 型 鋼 板	JSC340P	非時効
	JSC370P	非時効
	JSC390P	非時効
	JSC440P	非時効
低 降 伏 比 型 鋼 板	JSC590Y	—
	JSC780Y	
	JSC980Y	
	JSC980YL	
	JSC980YH	
	JSC1180Y	
	JSC1180YL	
	JSC1180YH	

付表7 標準厚さ

単位: mm

0.4	0.5	0.55	0.6	0.65	0.7	0.75	0.8
0.85	0.9	1.0	(1.1)	1.2	(1.3)	1.4	(1.5)
1.6	1.8	2.0	2.3	2.5	2.6	2.8	2.9
3.2							
括弧を付した数値は、JSC590A, JSC590T, JSC590R, JSC590Y, JSC980Y, JSC980YL及びJSC980YHに適用する。							