

丸イチ 配管用鋼管

圧力配管用炭素鋼鋼管/配管用炭素鋼鋼管

JIS G 3454 STPG
JIS G 3452 SGP



 丸一鋼管株式会社

URL : <http://www.maruichikokan.co.jp>

本社 〒542-0076 大阪市中央区難波5-1-60 なんばスカイオ29階 TEL(06)6643-0101 FAX(06)6643-0103
 札幌事務所 〒061-1112 北海道北広島市共栄151-5 TEL(011)372-3136 FAX(011)372-3169
 東京事務所 〒104-0031 東京都中央区京橋2-2-1 京橋エドグラン25階 TEL(03)3272-5331 FAX(03)3275-2391
 名古屋事務所 〒456-0054 名古屋市熱田区千年1-2-4 TEL(052)651-7221 FAX(052)651-0101
 大阪事務所 〒542-0076 大阪市中央区難波5-1-60 なんばスカイオ29階 TEL(06)6643-5101 FAX(06)6643-5102
 広島事務所 〒736-0055 広島県安芸郡海田町南明神町3-7-2 TEL(082)821-1901 FAX(082)821-1911
 福岡事務所 〒812-0011 福岡市博多区博多駅前3-2-1 日生博多駅前ビル12階 TEL(092)411-1821 FAX(092)472-7401

お客様へのご注意とお願い

●本資料は、一般的な情報の提供を目的とするもので、設計用のマニュアルではありません。●本資料は、細心の注意のもとに作成されてはおりますが、その内容は必ずしも保証を意味するものではありません。●本資料記載の製品は、使用目的や条件等によっては記載した内容と異なる性能や性質を示すことがあります。●本資料記載の技術情報を誤って使用したこと等により発生した損害につきましては、責任を負いかねます。●商品の仕様や外観が予告なしに変更される場合がありますので、最新の内容については弊社にお問合せください。

代理店



地球環境への負荷軽減のために、
植物油インキを使用しています。

マルイチの圧力配管用炭素鋼鋼管

JIS G 3454 STPG370・STPG410

マルイチの圧力配管用炭素鋼鋼管は高周波電気抵抗溶接方式により製造します。15A～50Aの範囲の各スケジュールの管は、指定によりストレッチレデュサによる熱間仕上げを行います。熱間仕上げ鋼管は内面ビードがなく、また溶接部、母材の内部組織も均一であります。

寸法、重量及び寸法の許容差


呼び径		外径(mm)	外径の許容差	厚さ(mm)	厚さの許容差	スケジュール番号	重量(kg/m)	水圧試験下限圧力
A	B							
15	1/2	21.7	±0.3mm	2.8		40	1.31	
				3.2		60	1.46	
				3.7		80	1.64	
20	3/4	27.2	±0.3mm	2.9		40	1.74	
				3.4		60	2.00	
				3.9		80	2.24	
25	1	34.0	±0.3mm	3.4		40	2.57	
				3.9		60	2.89	
				4.5		80	3.27	
32	1 1/4	42.7	±0.3mm	3.6		40	3.47	
				4.5		60	4.24	
				4.9		80	4.57	
40	1 1/2	48.6	±0.3mm	3.7		40	4.10	
				4.5		60	4.89	
				5.1		80	5.47	
50	2	60.5	±0.3mm	3.9		40	5.44	
				4.9		60	6.72	
				5.5		80	7.46	
65	2 1/2	76.3	±0.3mm	5.2		40	9.12	
				6.0		60	10.4	
				7.0		80	12.0	
80	3	89.1	±0.3mm	5.5		40	11.3	
				6.6		60	13.4	
				7.6		80	15.3	
90	3 1/2	101.6	±0.3mm	5.7	3mm未満 ±0.3mm	40	13.5	
				7.0		60	16.3	
				8.1		80	18.7	
100	4	114.3	±0.3mm	6.0		40	16.0	
				7.1		60	18.8	
				8.6		80	22.4	
125	5	139.8	±0.8%	6.6	3mm以上 ±10%	40	21.7	
				8.1		60	26.3	
				9.5		80	30.5	
150	6	165.2	±0.8%	7.1		40	27.7	
				9.3		60	35.8	
				11.0		80	41.8	
200	8	216.3	±0.8%	7.0		30	36.1	
				8.2		40	42.1	
				10.3		60	52.3	
250	10	267.4	±0.8%	12.7		80	63.8	
				7.8		30	49.9	
				9.3		40	59.2	
300	12	318.5	±0.8%	12.7		60	79.8	
				15.1		80	93.9	
				8.4		30	64.2	
350	14	355.6	±0.8%	10.3		40	78.3	
				14.3		60	107	
				17.4		80	129	
400	16	406.4	±0.8%	9.5		30	81.1	
				11.1		40	94.3	
				15.1		60	127	
450	18	457.2	±0.8%	9.5		30	93.0	
				12.7		40	123	
				16.7		60	160	
500	20	508.0	±0.8%	11.1		30	122	
				14.3		40	156	
				12.7		30	155	
				15.1		40	184	

スケジュール番号 Sch	水圧試験 下限圧力 MPa
20	3.5
30	5.0
40	6.0
60	9.0
80	12

◎管の長さは5.5mを標準とします。
ご要望に応じて4mも製造できます。但し事前にご相談ください。

マーキング

■STPGの表示例

(1) (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8) (9)
 MARUICHI-S (10) QA0507024 STPG370 -E-G 100A×Sch80 '20

- (1) 当社略号 (2) 製造工場(Sは堺工場) (3) JISマーク (4) 認証番号(QA0507024は堺工場)
 (5) 種類の記号 (6) 製造方法…電気抵抗溶接鋼管は-E-G(熱間仕上げ鋼管は-E-H) (7) 管の呼び径 (8) スケジュール番号 (9) 製造年

マルイチの配管用炭素鋼鋼管

JIS G 3452 SGP

マルイチの配管用炭素鋼鋼管は、高周波電気抵抗溶接方式により製造します。15A～50Aの範囲は指定によりストレッチレデュサによる熱間仕上げを行います。熱間仕上げ鋼管は内面ビードがなく、また溶接部、母材の内部組織も均一であります。

寸法、重量及び寸法の許容差


呼び径		外径(mm)	外径の許容差		厚さ(mm)	厚さの許容差 ¹⁾	ソケットを含まない 重量(kg/m)
A	B		テーパねじを切る管	それ以外の管			
6	1/8	10.5	±0.5mm	±0.5mm	2.0		0.419
8	1/4	13.8	±0.5mm	±0.5mm	2.3		0.652
10	3/8	17.3	±0.5mm	±0.5mm	2.3		0.851
15	1/2	21.7	±0.5mm	±0.5mm	2.8		1.31
20	3/4	27.2	±0.5mm	±0.5mm	2.8		1.68
25	1	34.0	±0.5mm	±0.5mm	3.2		2.43
32	1 1/4	42.7	±0.5mm	±0.5mm	3.5		3.38
40	1 1/2	48.6	±0.5mm	±0.5mm	3.5		3.89
50	2	60.5	±0.5mm	±0.6mm	3.8		5.31
65	2 1/2	76.3	±0.7mm	±0.8mm	4.2		7.47
80	3	89.1	±0.8mm	±0.9mm	4.2		8.79
90	3 1/2	101.6	±0.8mm	±1.0mm	4.2	+規定しない	10.1
100	4	114.3	±0.8mm	±1.1mm	4.5	-12.5%	12.2
125	5	139.8	±0.8mm	±1.4mm	4.5		15.0
150	6	165.2	±0.8mm	±1.6mm	5.0		19.8
175	7	190.7	±0.9mm	±1.6mm	5.3		24.2
200	8	216.3	±1.0mm	±1.7mm	5.8		30.1
*225	9	241.8	±1.2mm	±1.9mm	6.2		36.0
250	10	267.4	±1.3mm	±2.1mm	6.6		42.4
300	12	318.5	±1.5mm	±2.5mm	6.9		53.0
350	14	355.6	-	±2.8mm	7.9		67.7
400	16	406.4	-	±3.3mm	7.9		77.6
450	18	457.2	-	±3.7mm	7.9		87.5
500	20	508.0	-	±4.1mm	7.9		97.4

備考 1) 厚さの許容差はJIS Z8401の規則Aによって小数点以下1桁に丸めた値とする。
 ※当サイズについては事前にご相談ください。

◎管の長さは5.5mを標準とします。
 ご要望に応じて4mも製造できます。但し事前にご相談ください。

マーキング

■SGPの表示例

(1) (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8)
 MARUICHI-S (10) QA0507024 SGP -E-G 65A '20

- (1) 当社略号 (2) 製造工場(Sは堺工場) (3) JISマーク
 (4) 認証番号(QA0507024は堺工場)
 (5) 種類の記号 (6) 製造方法…電気抵抗溶接鋼管は-E-G(熱間仕上げ鋼管は-E-H)
 (7) 管の呼び径 (8) 製造年

規格

JIS 規格番号	種類	種類の 記号	区分	化学成分%					引張試験				曲げ試験 ¹⁾	へん平試験	亜鉛めっき 均一性試験	水圧試験 下限圧力 MPa ※
				C	Si	Mn	P	S	引張強さ N/mm ²	降伏点 又は耐力 N/mm ²	伸び ²⁾ %					
											11号試験片 12号試験片 管軸方向	5号試験片 管軸直角方向				
G3454	圧力配管用 炭素鋼鋼管	STPG370	黒管	0.25 以下	0.35 以下	0.30 0.90	0.040 以下	0.040 以下	370以上	215以上	30以上	25以上	40A以下の管に適用し管の外径の6倍の内側半径で90°曲げ、割れなきこと。	次のへん平高さHまで圧縮しても、割れなきこと。溶接部には H=2/3D 溶接部外にはH=1/3D	均一性試験の浸漬回数:5 終止点に達しないこと	(スケジュール番号ごとの水圧試験圧力は寸法表に記載します。)
			白管	0.30 以下	0.35 以下	0.30 1.00	0.040 以下	0.040 以下	410以上	245以上	25以上	20以上				
G3452	配管用 炭素鋼鋼管	SGP	黒管	-	-	-	0.040 以下	0.040 以下	290以上	-	30以上	25以上	50A以下の管に適用し管の外径の6倍の内側半径で90°曲げ、割れなきこと。	管の外径の2/3の高さまで圧縮し、割れなきこと。	均一性試験の浸漬回数:5 終止点に達しないこと	2.5
			白管	-	-	-	0.040 以下	0.040 以下	290以上	-	30以上	25以上				

備考 1) 曲げ試験は、指定のある場合、へん平試験に替えて行う。
 2) 厚さ8mm未満の管で、12号試験片又は5号試験片を用いて引張試験を行う場合には、伸びの最小値は、厚さ1mm減るごとに上表の伸びの値から1.5%を減じたものを、JIS Z 8401(数値の丸め方)により整数値に丸める。
 ※ 又は非破壊検査による。