

マルイチ 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

<https://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 〒812-0012 福岡県福岡市博多区博多駅中央街7-26 博多駅センタータワー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ース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%	7.8		30	49.9	
				9.3		40	59.2	
				12.7		60	79.8	
300	12	318.5	±0.8%	8.4		30	64.2	
				10.3		40	78.3	
				14.3		60	107	
350	14	355.6	±0.8%	9.5		30	81.1	
				11.1		40	94.3	
				15.1		60	127	
400	16	406.4	±0.8%	9.5		30	93.0	
				12.7		40	123	
				16.7		60	160	
450	18	457.2	±0.8%	11.1		30	122	
				14.3		40	156	
				12.7		30	155	
500	20	508.0	±0.8%	15.1		40	184	

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

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

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ース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	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

※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。ご希望に応じて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) 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

MARUICHI-S QA0507024 SGP -E-G 65A '20

規格

JIS規格番号	種類	種類の記号	区分	化学成分%					曲げ試験 ¹⁾	へん平試験	亜鉛めっき均一性試験(白管)	水圧試験下限圧力MPa ²⁾
				C	Si	Mn	P	S				
G3454	圧力配管用炭素鋼鋼管	STPG370 STPG410	黒管	0.25以下	0.35以下	0.30-0.90	0.040以下	0.040以下	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				
G3452	配管用炭素鋼鋼管	SGP	黒管 白管	-	-	-	0.040以下	0.040以下	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

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。
※ 又は非破壊試験による。

マーキング

STPGの表示例

(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

MARUICHI-S 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

JIS規格番号	種類	種類の記号	区分	引張強さ N/mm ²	降伏点 又は耐力 N/mm ²	引張試験									
						引張試験片	引張試験方向	伸び% ^{a)}							
								厚さ							
G3454	圧力配管用炭素鋼鋼管	STPG370	黒管	370以上	215以上	11号試験片	管軸方向	30以上							
								12号試験片	管軸方向	1mm超え 2mm以下	2mm超え 3mm以下	3mm超え 4mm以下	4mm超え 5mm以下	5mm超え 6mm以下	6mm超え 7mm以下
		5号試験片	管軸直角方向	16以上	18以上	19以上	20以上			22以上	24以上	25以上	25以上		
				11号試験片	管軸方向	25以上									
12号試験片	管軸方向	16以上	18以上			19以上	20以上	22以上	24以上	25以上	25以上				
		5号試験片	管軸直角方向	11以上	12以上	14以上	16以上	17以上	18以上	20以上	20以上				
G3452	配管用炭素鋼鋼管			SGP	黒管	290以上	-	11号試験片	管軸方向	-					
		12号試験片	管軸方向							-	-	24以上	26以上	27以上	28以上
				5号試験片	管軸直角方向	-	-	19以上	20以上	22以上	24以上	25以上	-		

a) STPGは呼び径25A以下の管、SGPは呼び径32A以下の管、については、この表の伸びの規定は適用しないが、受渡当事者間協定により規定してもよい。