

會 告 日 本 鐵 鋼 協 會

日 本 標 準 規 格 私 費 印 刷 分 讓 の 件

1. 内容、形式、寸法共 商工省御編纂 のものと同一なり。
2. 代金は 1 枚に付き 金壹錢也とす。
但し郵税は實費。第四種郵便にて 17 枚迄で 2 錢 18 以上 36 枚迄で 4 錢 其れ以上は 20 枚内毎 2 錢増しのこと。

本 會 の 發 行 日 本 標 準 規 格 目 次

規格類別 番號	名 稱	決 定 年 月 日	商 工 省 告 示 番 號	右 同 告 示 年 月 日	枚 數	規格類別 番號	名 稱	決 定 年 月 日	商 工 省 告 示 番 號	右 同 告 示 年 月 日	枚 數
第1號 B1	金屬材料抗張試驗片	11.10.19	43	14.3.5	2	40 H1	銅 板	15.6.23	30	昭和 2.10.22	3
2 B2	針金の徑、薄板の厚 及其の稱呼	〃	44	〃	1	41 H2	黃 銅 板	〃	31	〃	3
3 Z1	寸法標準數	13.3.27	17	14.9.18	1	42 H3	アルミニウム板	〃	32	〃	3
4 Z2	等比標準數	〃	〃	〃	1	43 H4	銅 棒	〃	33	〃	3
5 G1	鍛 鋼 品	〃	9	〃	4	44 H5	ネーバル黃銅棒	〃	34	〃	3
6 G2	鑄 鋼 品	〃	10	〃	4	45 H6	高力黃銅棒	〃	35	〃	3
7 G3	鑄物用銑鐵	〃	11	〃	1	46 H7	火延黃銅棒	〃	36	〃	3
15 G4	水管罐用繼目無鋼管	14.3.27	18	15.10.26	3	47 H8	挽物用黃銅棒	〃	37	〃	2
16 G5	圓罐用繼目無鋼管	〃	19	〃	3	48 H9	繼目無銅管	〃	38	〃	3
17 G6	機關車罐用繼目無鋼管	〃	20	〃	2	49 H10	機關車罐用繼目無 黃銅管	〃	39	〃	2
18 G7	一般用繼目無鋼管	〃	21	〃	3	50 H11	復水器用繼目無黃銅管	〃	40	〃	2
19 G8	瓦 斯 管	〃	22	〃	1	51 H12	復水器パツキング 抑用繼目無黃銅管	〃	41	〃	2
20 G9	構造(橋梁、建築其 の他)用壓延鋼材	〃	23	〃	6	52 H13	一般用繼目無黃銅管	〃	42	〃	3
21 G10	造船用壓延鋼材	〃	24	〃	5	53 H14	銅 地 金	〃	43	〃	1
22 G11	罐用壓延鋼材	〃	25	〃	6	54 K1	銅地金分析方法	〃	昭和 18	昭和 3.5.23	12
23 G12	鐵道車輛用壓延鋼材	〃	26	〃	6	55 K2	鐵及鋼炭素分析方法	2.10.3	20	昭和 4.5.13	5
24 G13	壓延鋼材の寸法及 重量の公差	〃	27	〃	2	56 K3	鐵及鋼珪素分析方法	〃	〃	〃	5
25 G14	標準棒鋼	昭和 2.10.3	23	昭和 4.5.13	4	77 G18	罐用繼目無鋼管の寸法	3.10.18	32	昭和 5.6.2	1
26 G15	標準形鋼	〃	29	〃	16	73 G19	一般用繼目無鋼管 の寸法	〃	23	〃	2
36 B8	管用れど	大正 15.6.23	26	昭和 2.10.22	1	79 G20	可鍛鑄鐵品	〃	24	〃	3
37 B9	管接手れど	〃	27	〃	1	80 G21	水道用鑄鐵管	〃	25	〃	4
38 G16	瓦斯管の寸法	〃	28	〃	1	81 H15	水道用鉛管	〃	26	〃	3
39 G17	銑	〃	29	〃	9	82 H16	亞鉛地金	〃	27	〃	2
						83 K4	亞鉛地金分析方法	〃	—	—	10

以上の外設計上の参考及製作規格等本會に關係するも多々あれども追ふて發行するものとす。

實物寸法 15.9mm 四寸五分九厘

JES 日本標準規格 第55号

鉄及鋼炭素分析方法 類別-K-2 頁 1

第一章 總 則

第一条 本規格は鉄及鋼の炭素分析方法に之を適用す

第二条 鉄及鋼炭素分析方法は次の3種トス

- 一、炭素鋼及建築鉄炭素分析方法
- 二、特殊鋼炭素分析方法
- 三、合金鉄炭素分析方法

第二章 炭素鋼及鉄炭素分析方法

第三条 本章の炭素分析方法は全炭素、遊離炭素及化合物炭素の定量法トス

第四条 全炭素定量法は次の通りトス

- 一、要 旨

試料の粉末燃焼法に依り直接に炭素を気流中に於て熱ク熱ク炭素を完全ニ酸化セシメテ炭酸瓦斯トシテ之ヲ普通石灰又ハ普通石灰-炭酸瓦斯ヲ其ノ増量ヨリ炭素ヲ定量ス
- 二、装置 (附圖参照)

(一) 炭素瓦斯測定装置
本装置は瓦斯槽 (a) に貯ヘタル炭素瓦斯ヲ其ノ中ニ含有スル炭酸瓦斯又ハ一有、
炭酸瓦斯等ヲ抽出シ直得乾熱スルガ「クロム」酸和硫酸 (硫酸比重1.82)
ヲスレテ炭酸 (b) 普通石灰又ハ普通石灰7塊ヲ其ノ管 (a) 及硫酸 (比重1.84)
ヲ入レタル瓶 (d) 7 瓶ニ連結シタルモノトス

(二) 燃焼炉
燃焼炉ハ内径約3cmノ管状燃焼炉 (1) 又ハ適當ノ瓦斯炉-セラミック管又ハ
銅ノ製成レ「イロメタル」ニ依リ其ノ中央部ニ於テ長約15cmヲ一定温度
ニ保持シ得ヘキモノトス
炉ニハ其ノ両端ニ約15cm突出シ得ヘキ長ヲ有スル内径約2cmノ厚壁燃焼
管 (a) 7 挿入ス又ハ管中ニ挿入セラルヘキ燃焼「ボート」ヲ位置シ後方約
10cmニ直リテ白金石籠、ニ「コダク」石籠又ハ酸化炭素石籠ヲ挿入ス
トス

(三) 瓦斯吸収装置
本装置は燃焼炉ヨリ出タル瓦斯ヲ炭酸瓦斯ヲ「クロム」酸和硫酸 (硫酸
比重1.82) フスレタル瓶 (b) 五酸化磷ヲスレタル管 (h) 及普通石灰又ハ普通
石灰ヲ入レ其ノ後約約2cmノ厚ニ五酸化磷ヲ挿入タル2箇ノ炭酸瓦斯吸収

昭和二十年三月三日決定 工業品規格統一調査會

日本標準規格
類別-K-2
第29号
頁 1

日本標準規格
類別-K-2
第29号
頁 1