

# 會 告 日本鐵鋼協會發行

## 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 番號	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 番號	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	金属材料抗張試驗片	11.10.19	43	14.3.5	2	40	H1	銅 板	15.6.23	30	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	ネーパル黃銅棒	"	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	復水器バツキング 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	"	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	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	5.6.2	1
26	G15	標準形鋼	"	29	"	16	78	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	管接しれど	"	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	鋅	"	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。

**JES**

日本標準規格

第 55 号

鐵及鋼炭素分析方法

類別 K2

頁 1

第一章 總 則

第一條 本規格は鐵及鋼の炭素分析方法之ヲ適用ス

第二條 鐵及鋼炭素分析方法ハ之ノ3種トス

一、炭素鋼及鐵炭素鋼分析方法

二、特殊鋼炭素分析方法

三、合金鐵炭素分析方法

第二章 炭素鋼及鐵炭素炭素分析方法

第三條 本章ノ炭素分析方法ハ本炭素、遊離炭素及化合炭素ノ測定法トス

第四條 全炭素測定法ハ之ノ如キトス

一、要 旨

試料ヲ乾式燃焼法ニ依リ直接ニ炭素ノ灰渣中ニ於テ熱ク炭素ヲ完全ニ酸化セ  
シテ炭酸瓦斯ト爲シ之ヲ普通石灰又ハ曹達石灰ニ吸収セシメ其ノ增量ヨリ炭素  
ヲ測定ス

二、裝 置 (附圖参照)

(一) 炭素瓦斯淨化装置  
本装置ハ瓦斯槽 (a) ニ貯ヘタル炭素瓦斯ヲ試料中ニ含有スル炭素瓦斯又ハ有  
機性瓦斯等ヲ除去シ且淨化後炭素瓦斯ヲ「クロム」酸飽和液 (硫酸比重 1.82)  
ヲスレタル洗瓶 (b)、曹達石灰又ハ普通石灰ヲ盛ルタル管 (c) ノ位置ノ後方約  
10cm ヲスレタル管 (d) ノ順次通過シタルモノトス

(二) 燃焼炉  
燃焼炉ハ内径約 3cm ノ管狀鐵製 (f) 又ハ適當ノ瓦斯管ニシテ電流又ハ瓦  
新ヲ調節シ「バイロメーター」ニ依リ其ノ中央部ニ於テ長約 15cm 一定温度  
ニ保持シ得ヘキモノトス  
試料ハ其ノ兩端ニ約 15cm 突出シ且長ク有スル管径約 2cm ノ磁製燃焼  
管 (e) ヲ挿入ス又ハ管中ニ挿入セラルヘキ磁製「ポート」ノ位置ノ後方約  
10cm ニ直ク白金石棉、「パラゲラム」石棉又ハ酸化鐵石棉ヲ填メタルモノ  
トス

(三) 瓦斯吸收装置  
本装置ハ燃焼後ヨリ炭素瓦斯ヲ吸收セラルヘキ「クロム」酸飽和液 (硫酸  
比重 1.82) ヲスレタル管 (g)、五酸化磷ヲスレタル管 (h) 及曹達石灰又ハ曹  
達石灰ヲスレタル管 (i) 後方約 2cm ノ厚ニ五酸化磷ヲ填メタル管 (j) 炭酸瓦斯ヲ吸

昭和二年十月三日 決定 工業品規格統一調査會

日本標準規格

第 26 号

類別 G15

頁 1

JES

日本標準規格

第 55 号

鐵及鋼炭素分析方法

類別 K2

頁 1