

( $\bar{X} \pm 2.77\sigma_w$ )であれば偏析はないものとし、硫化物の偏析は抽出した残渣中から硫化物を構成する硫黄を定量し、その結果を分散分析によつて調べ、試料間および試料内部(表面より深さ8mmまで)における有意差の有無から偏析を判定した。

このような検討の結果にもとづいて、成分元素ならびに硫化物の偏析が認められないものを標準試料用素材として選定した。

#### 7. 標準値の決定

各試料中における硫化物構成硫黄含有率の標準値は、上記6の方法によつて選定した試料を用い、分科会参加各社の共同実験によつて決定した。すなわち表3に記載した抽出分離定量法によつて、くりかえし2回の実験を行い、得られた各所の定量値を細則7(標準値の決定方法)にしたがつて処理し、同表に示した標準値を決定し

た。

#### 8. 使用上の注意事項

これらの試料は、いずれも定電位電解法による硫化物の抽出分離定量用として使用するものであり、つぎの点に注意を必要とする。

(1) 抽出成分(電解電位、電解液量、電解温度、試料採取量など)によつては、定量値が異なることがあるので、抽出条件はできるだけ厳密に規制する必要がある。

(2) 標準値は表3に示した抽出分離定量法を適用する場合に限られ、そのほかの抽出分離定量法を適用した場合には、同じ値が得られないことがある。

(3) これらの試料はいずれも直径が10mm以下に消耗した場合には、抽出条件を規制することが困難となるので、直径10mm以下では定量値を保証できない。

### 図書案内

## 改 訂

# 条 鋼 マ ニ ュ ア ル — 形 鋼 編 —

日本鉄鋼協会共同研究会条鋼部会編

B5判 170頁 定価 会員 2,500円 非会員 3,500円 (いずれも送料別)

条鋼マニュアル(形鋼編)は、形鋼製造に従事する方をはじめ、販売にたずさわる方、購買される方、あるいはファブリケーターの方など、広く形鋼に関連する方々に、圧延形鋼を理解していただくことを目的としてわかりやすく編集されております。初版を昭和47年発行し、広く利用されてまいりましたが、その後石油危機を転機として、諸情勢が大きく変わり、ここに改訂版を発行いたしました。

#### (内 容)

- |                  |                  |                  |
|------------------|------------------|------------------|
| 1. 鉄鋼製造の概要       | 3.11 その他の形鋼      | 5.2 形状・外観の品質と管理  |
| 1.1 製鋼設備と製鋼作業    | 3.12 形鋼の2次加工品    | 5.3 材質検査         |
| 1.2 鋼片製造法        | 3.13 特殊用途に用いられる鋼 | 5.4 形鋼の規格        |
| 2. 鉄鋼の諸特性        | 4. 形鋼の製造工程ならびに設備 | 5.5 形鋼の溶接性       |
| 2.1 普通鋼の性質       | 4.1 製造工程概要       | 5.6 H形鋼の施工法      |
| 2.2 鉄鋼中の合金元素     | 4.2 素材           | 5.7 鋼矢板の施工性      |
| 3. 形鋼製品の種類と用途    | 4.3 加熱設備         | 5.8 耐候・耐食性       |
| 3.1 H形鋼          | 4.4 圧延設備         | 5.9 高温および低温特性    |
| 3.2 等辺山形鋼        | 4.5 切断作業         | 5.10 表面処理性—メッキ性— |
| 3.3 不等辺山形鋼       | 4.6 冷却設備         | 6. 取引方式および取引の場合の |
| 3.4 不等辺不等厚山形鋼    | 4.7 精整設備         | 注意事項             |
| 3.5 溝形鋼          | 4.8 検査           | 6.1 国内取引         |
| 3.6 レールおよびレール付属品 | 4.9 表示・結束        | 6.2 輸出取引         |
| 3.7 I形鋼          | 4.10 出荷          | 7. 用語の解説         |
| 3.8 T形鋼          | 5. 形鋼の品質水準およびその管 | 8. 統計資料          |
| 3.9 鋼矢板          | 理                |                  |
| 3.10 球平形鋼        | 5.1 概要           |                  |

申込方法 次のいずれかの方法でご送金願います。

・現金書留   ・郵便振替(東京7-193番)   ・銀行振込(第一勧業銀行・東京中央支店(普) No. 1167361)

問い合わせ先 〒100 東京都千代田区大手町1-9-4

経団連会館3階 日本鉄鋼協会庶務課 水野 電話(03)279-6021