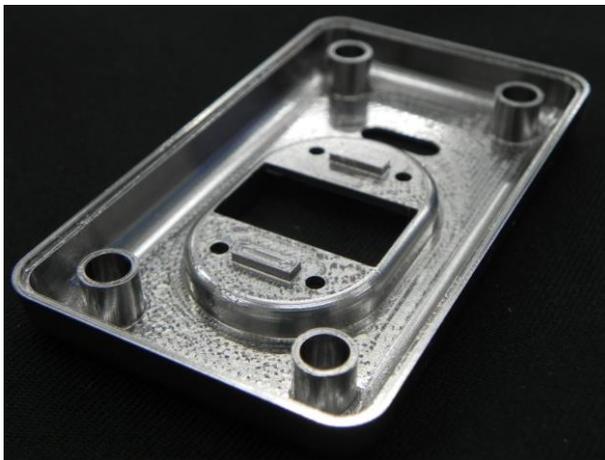


圧延鋼材 (SS400)

圧延鋼材(SS400)(ビーズブラスト処理)



圧延鋼材(SS400)(CNC切削のまま)



鋼種	SS400		単位
引張強さ	400~510		N/mm ²
耐	鋼材の厚さ(mm)		
	16以下	245以上	N/mm ²
	16超40以下	235以上	N/mm ²
	40超100以下	215以上	N/mm ²
	100超	205以上	N/mm ²
伸	鋼材厚さ(mm)		
	5以下	21以上	%
	5超16以下	17以上	%
	16超50以下	21以上	%
	40超	23	%
比重	7.86		g/cm ³
縦弾性係数	206		× 10 ³ N/mm ²
横弾性係数	79		× 10 ³ N/mm ²
熱伝導率	57~60		W/m・k
線膨張係数	11.3~11.6		× 10 ⁻⁶ /°C(20°C)
化学成分	Fe	残部	
	S	0.05以下	
	P	0.05以下	
製造方法	板材(マシニング加工で使用): 熱間圧延 棒材(旋盤加工で使用): 冷間引き抜き		
特性概要	炭素含有量が0.15~0.20(%)前後の軟鋼となり機械加工性が優れている。		
用途	一般構造用鋼材として、橋梁、船舶、車両など		

注記:
 ・物性値はJIS G 3101 及び材料メーカーのデータに基づきます。 但し、部品の形状、サイズによって一部メーカーが異なる場合があります。
 ・材料に関するお問合せはカスタマーサービスまでお願いします。