

## ■特徴

- 改善を積み重ねた製造工程により、平坦度を向上。
- 卓越した圧延技術により、JIS規格の約1/10の板厚精度を実現。
- 独自の熱処理技術により、板内部の残留応力を大幅に低減。
- 1枚ごとに厳密な表面検査を実施し、板表面(両面)の高品質を確保。

## ■材質

A5052P-H112(JIS H4000) (株)神戸製鋼所材

## ■化学成分(%)

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Al
0.25以下	0.40以下	0.10以下	0.10以下	2.2~2.8	0.15~0.35	0.10以下	残部

## ■板厚精度(単位:mm)

板厚	4以上~6以下	6超~12以下	12超~16以下	16超~18以下	18超~22以下	22超~25以下	25超~35以下	35超~45以下	45超~50以下
アルハイス®公差	±0.04	±0.05	±0.08	±0.09	±0.10	±0.12	±0.15	±0.20	±0.25
元板1枚中のバラツキ(参考)	0.02	0.03	0.05	0.06	0.07	0.09	0.12	0.15	0.2

## ■板厚精度比較(単位:mm)

板厚	4	5	6	6超~8以下	8超~11以下	11超~12以下	12超~16以下	16超~19以下
アルジェイド®公差	±0.06	±0.07	±0.08	±0.10	±0.10	±0.10	±0.15	±0.18
JIS公差	±0.35	±0.35	±0.45	±0.50	±0.60	±0.70	±0.70	±0.80

板厚	19超~21以下	21超~22以下	22超~27以下	27超~29以下	29超~35以下	35超~40以下	40超~49以下	49超~50以下
アルジェイド®公差	±0.20	±0.22	±0.25	±0.30	±0.30	±0.40	±0.40	±0.50
JIS公差	±0.80	±0.80	±0.90	±0.90	±1.0	±1.1	±1.3	±1.3

## ■表面平坦度

板厚mm	4~50
アルハイス®	0.2mm以下/M

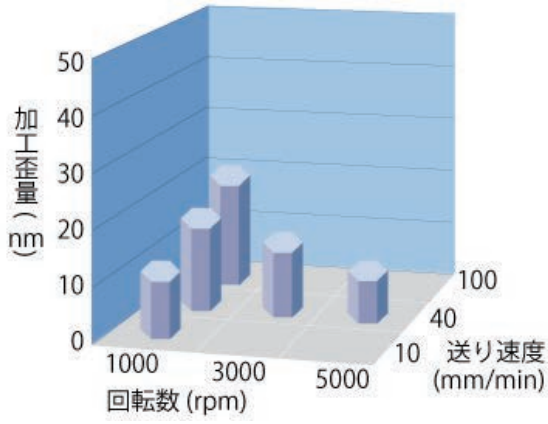
## ■機械的性質(代表値)

板厚 mm	引張り強さ N/mm2(kgf/mm2)	耐力 N/mm2(kgf/mm2)	伸び(%)
4以上~13以下	226	133	23
13超~50以下	203	104	31

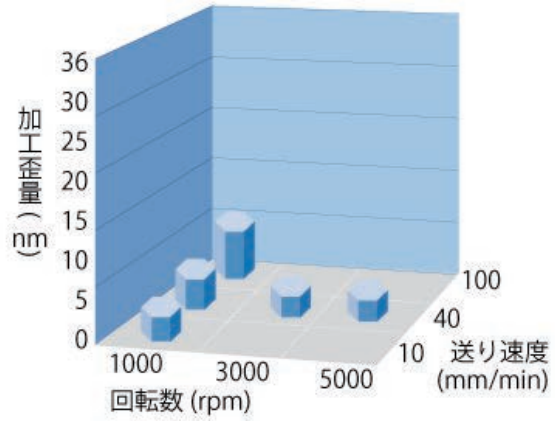
## ■製造寸法(mm)

板厚	幅×長さ
4~50	1,520×3,050

## ■切削加工変形量のイメージ図



A5052P-H112



アルハイス®