

## ■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1/4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。

## ■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	5	6	6超~12以下	12超~16以下	16超~19以下	19超~21以下	21超~22以下
アルジェイド®公差	±0.06	±0.07	±0.08	±0.10	±0.15	±0.18	±0.20	±0.22

板厚	22超~27以下	27超~35以下	35超~49以下	49超~54以下	54超~64以下	64超~74以下	74超~100以下
アルジェイド®公差	±0.25	±0.30	±0.40	±0.50	±0.60	±0.65	±0.85

## ■板厚精度比較 (単位:mm)

板厚	4以上~5以下	5超~6以下	6超~8以下	8超~11以下	11超~12以下	12超~15以下	15超~16以下
JIS公差	±0.35	±0.45	±0.50	±0.60	±0.70	±0.70	±0.70

板厚	16超~20以下	20超~22以下	22超~29以下	29超~35以下	35超~40以下	40超~45以下	45超~50以下
JIS公差	±0.80	±0.80	±0.90	±0.1	±1.1	±1.3	±1.3

板厚	50超~55以下	55超~70以下	70超~75以下	75超~100以下
JIS公差	±1.5	±1.9	±2.3	±2.8

## ■表面平坦度

板厚mm	4~50	50超~70	70超~100
アルジェイド®	0.2mm以下/M	0.6mm以下/M	0.8mm以下/M

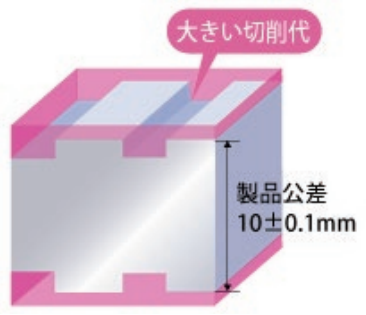
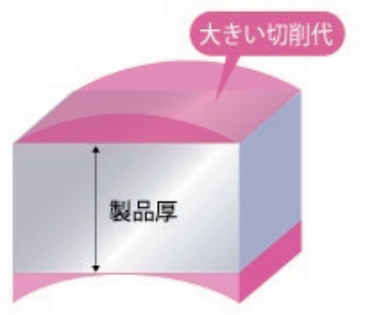
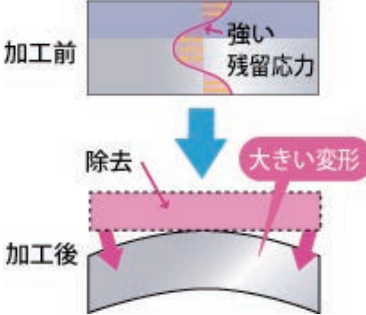
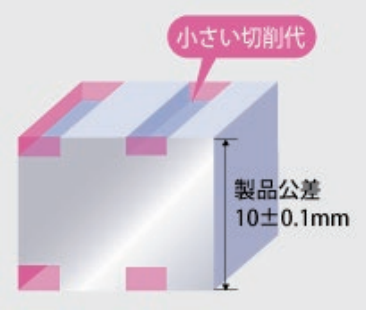
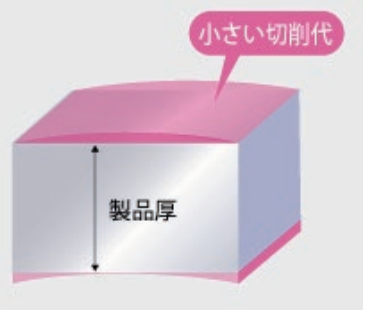
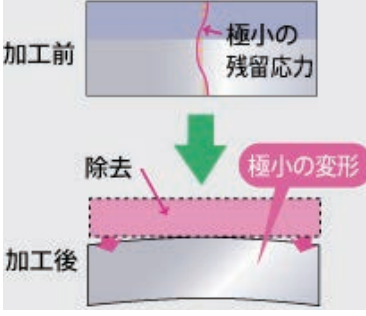
## ■機械的性質 (代表値)

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
4~100	1,525×3,050

## ■アルジェイド®採用による加工品のトータルコスト削減例

	板厚精度	平坦度	残留応力
一般厚板（使用の場合）	 <p>加工後の製品の板厚公差が厳しい場合、より厚い板厚から製品板厚へ全面削りだす必要がある。</p>	 <p>元板の平坦度が大きいと、切削代を多くする必要があるため、より厚い板厚から削りだす必要がある。</p>	 <p>強い残留応力による加工後に歪みが発生するため、歪み取り焼鈍や再加工を行う必要がある。</p>
アルジェイド®（使用の場合）	 <p>板厚精度が高いため、部分的に切削が不要となり素材費と加工費、加工時間の削減が可能。</p>	 <p>元板の平坦度が優れているため、切削代が少ない。素材費と加工費、加工時間の削減が可能。</p>	 <p>残留応力を極小に抑えているため、歪みの発生を大幅に改善。手直し作業の削減が可能。</p>