高強度ステンレス ファスナー

SUS304CUN® ファスナー

オーステナイト系ステンレスで
引張強さ
900～1000N/㎟ を実現！！

SUS304CUN JIS B1054 A2の化学成分を順守

高強度 引張強さ900～1000N/㎟　A2 -90/100を量産レベルで達成

高耐食 SUS316と同等の耐食性

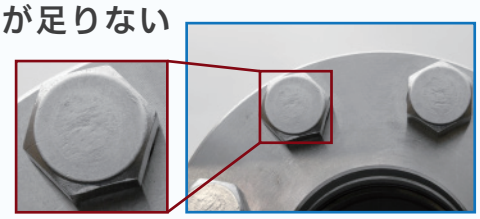
高耐熱 500℃で70％耐力，500～700℃でカーボン折出発生なし

ご提案

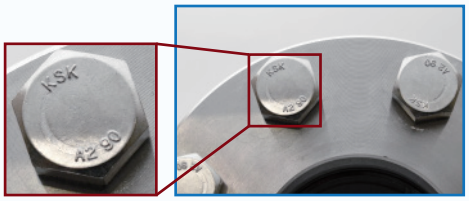
①強度ＵＰ

《事例》ステンレスボルト（A2-50）で
強度が足りない

【引張強さ】
約1.8倍
【耐力】
約３倍

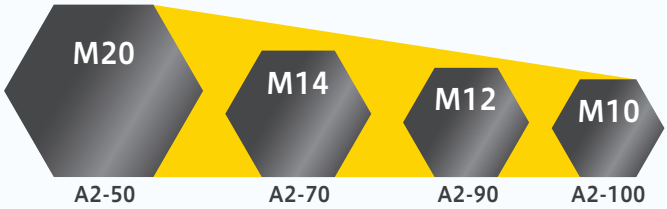


SUS304CUN®ボルトに切り替え



②軽量化

高強度特性によるボルトのサイズダウン



③充実の商品ラインナップ

六角ボルト

六角穴付ボルト

六角ナット

ハイテンション
ワッシャー

お気軽にお問合せ下さい。

KOUMATSU 株式会社 幸松商店
〒920-8205 石川県金沢市大友１丁目350 ‖ TEL：076-208-3812 FAX：076-208-3813

SUS304CUN® 化学成分

SUS304CUN® は耐食ステンレス鋼の化学成分を満足しています。

材料名	炭素(C)	シリコン(Si)	マンガン(Mn)	リン(P)	硫黄(S)	ニッケル(Ni)	クロム(Cr)	銅(Cu)	窒素(N)
JIS B 1054 A2 耐食ステンレス鋼製 締結用部品の鋼種区分における化学成分	0.10 MAX	1.00 MAX	2.00 MAX	0.05 MAX	0.03 MAX	8.00～ 19.00	15.00～ 20.00	4.00 MAX	—
SUS304CUN A2(18-8)ステンレス鋼の冷間絞り硬化性を高め、高強度化を促進した鋼種	0.08 MAX	1.00 MAX	2.00 MAX	0.045 MAX	0.03 MAX	8.00～ 10.50	17.00～ 20.00	3.00～ 4.00	0.10～ 0.30

※窒素と銅の添加により、強度アップと加工性の確保を実現しております。

特性比較

引張強度と耐力に大きな差があります。

		一般製品	強度保証	SUS304CUNシリーズ	
強度区分		A2-50(相当)	A2-70	A2-90	A2-100
材料		SUS304,SUS304J3,(SUSXM-7)		SUS304CUN	
熱処理		無し		無し	時効処理
化学成分		18Cr,8Ni,(4Cu)		18Cr,10Ni,Cu,N	
強度	引張強度	500N/㎟	700N/㎟	900N/㎟	1,000N/㎟
	耐力	210N/㎟	450N/㎟	700N/㎟	800N/㎟
耐食性	硫酸腐食	---		0.14g/m2・hr	
	孔食指数	18		21.7	
	応力腐食割れ	△		○	○
耐熱性	残留耐力 70%の温度	400℃		500℃	
磁性	透磁率	1.2～1.4μ		1.01～1.03μ	

※SUS304CUNの硫酸腐食数値は JIS G0572硫酸・硫酸第二鉄腐食試験法による(A2-100・未時効処理品にて試験)

ステンレス製品の焼き付き防止に

YLコート

焼き付き防止 コーティング処理で摩擦熱の発生を抑制

色別判断が可能 薄い灰色で色別可能

汚れない 乾性被膜で非粘着

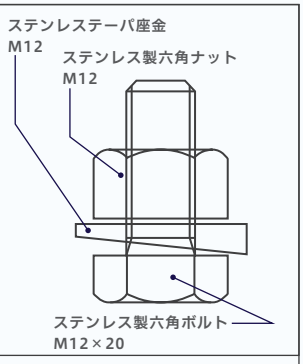
手間いらず 予め加工することで工場で塗る手間を削減

※ねじ部のみＹＬコートがかかっています。

検証

試験方法

1. ステンレス製ボルトとナットの間にステンレス製テーパーワッシャーをはめ込む
2. ボルト頭部を万力にて固定
3. インパクトドライバーで締付トルクは 80N・m で締結
4. 締結後、逆回転させてナットを緩める
5. 3と4の繰返しを 100 回行い、焼付きの発生有無を確認する



※本来の締付けトルクは母材・工具により異なりますので御注意ください。

試験結果 ＹＬコート

	試験片 1	試験片 2	試験片 3	試験片 4	試験片 5
YLコート	100 回 繰返し OK	100 回 繰返し OK	100 回 繰返し OK	100 回 繰返し OK	100 回 繰返し OK
他製品	28 回 焼付き 発生	100 回 繰返し OK	100 回 繰返し OK	56 回 焼付き 発生	34 回 焼付き 発生

※他製品は３フッ化系コートを使用