

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/mm² を実現!!



SUS304CUN JIS B1054 A2の化学成分を順守

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

高耐食 SUS316と同等の耐食性

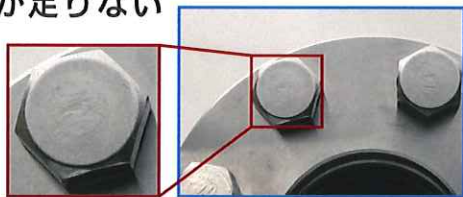
高耐熱 500℃で70%耐力, 500~700℃でカーボン折出発生なし

ご提案

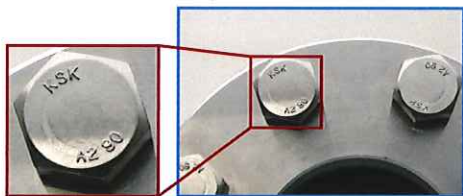
① 強度UP

《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

お気軽にお問い合わせください。



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

SUS304CUN[®] 化学成分

SUS304CUN[®] は耐食ステンレス銅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 締結用部品の類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類種 | 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/mm ² | 700N/mm ² | 900N/mm ² | 1,000N/mm ² |
| | 耐力 | 210N/mm ² | 450N/mm ² | 700N/mm ² | 800N/mm ² |
| 耐食性 | 硫酸腐食 | --- | | 0.14g/m ² ・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 | 1.2~1.4 μ | | 1.01~1.03 μ | |

※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

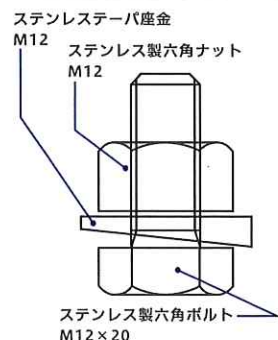


※ねじ部のみYLコートがかかっています。

検証

試験方法

1. ステンレス製ボルトとナットの間にはステンレス製テーパ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