

NAS255 (UNS N08904)

NAS 高耐食ステンレス鋼

NAS255 (UNS N08904、SUS890L) は、SUS316Lよりも耐食性に優れるオーステナイト系ステンレス鋼で、Cu添加(1.5%)のため、硫酸やリン酸のような非酸化性の酸に対しても優れた耐食性を示し化学プラント用など幅広い用途に使用されています。当社では板、帯を供給します。

鋼種・規格

NAS規格	JIS G 4304/4305	ASTM A240	EN
NAS255	SUS890L	UNS N08904	1.4539

化 学 成 分

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N
規格値 (SUS890L)	≤0.020	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	23.00~ 28.00	19.00~ 23.00	4.00~ 5.00	1.00~ 2.00	—
規格値 (UNS N08904)	≤0.020	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.035	23.0~ 28.0	19.0~ 23.0	4.00~ 5.00	1.00~ 2.00	≤0.10

物理的性質

密度 [g/cm ³]	8.05
比 熱 [J/kg・K]	452
固有電気抵抗 [μΩ・cm]	97.2
熱 伝 導 率 [W/m・K]	12.2
平均熱膨張係数 [10 ⁻⁶ /°C]	20~100°C 14.4
	20~200°C 14.9
	20~300°C 15.3
	20~400°C 15.7
縦 弾 性 係 数 [MPa]	19.0 × 10 ⁴
磁 性	なし
融 点 [°C]	1360~1397



NIPPON YAKIN

日本冶金工業株式会社

機械的性質

常温の機械的性質

		0.2%耐力 [N/mm ²]	引張強さ [N/mm ²]	伸び [%]	硬さ [HRBW]
規格値 (SUS890L)		≥ 215	≥ 490	≥ 35	≤ 90
規格値 (UNS N08904)		≥ 220	≥ 490	≥ 35	≤ 90
例	熱間圧延板 12mm ^t	247	593	57	86
	冷間圧延板 2mm ^t	291	632	43	79

耐 食 性

耐孔食性

合金	ASTM G48 Method A		ASTM G48 Method C
	22℃	50℃	臨界孔食発生温度CPT (℃)
SUS304	×	×	10
SUS316L	×	×	15
NAS255	○	×	50

試験条件 ASTM G48 Method A (○ : 孔食発生無 × : 孔食発生)
• 試験溶液 : 6%FeCl₃
• 試験温度 : 22℃、50℃ (ASTM G48 Method A 指定温度)
• 試験時間 : 72時間

ASTM G48 Method C
• 試験溶液 : 6%FeCl₃ + 1%HCl
• 試験時間 : 72時間

耐すきま腐食性

合金	ASTM G48 Method D
	臨界すきま腐食発生温度CCT (℃)
SUS304	-10以下
SUS316L	-10以下
NAS255	10

試験条件 ASTM G48 Method D
• 試験溶液 : 6%FeCl₃ + 1%HCl
• 試験時間 : 72時間

耐応力腐食割れ性

合金	45% (155℃)	42% (143℃)	40% (138℃)	38% (134℃)	35% (126℃)	30% (115℃)	25% (110℃)	20% (108℃)
SUS304	×	×	×	×	×	×	×	×
SUS316L	×	×	×	×	×	×	×	○
NAS255	×	×	×	×	○	○	○	○

試験条件：U-曲げ試験片、沸騰MgCl₂水溶液 300時間 ×：腐食割れ発生、○：割れなし

耐酸性

合金	80℃硫酸中における腐食速度 (mm/y)					
	5%	10%	20%	40%	60%	80%
SUS304	1.93	14.59	195.2	1347	231.8	151.4
SUS316L	1.67	4.69	71.91	764.9	704.5	33.74
NAS255	<0.01	<0.01	0.78	2.95	0.48	5.01

(試験時間：24時間)

合金	80℃塩酸中における腐食速度 (mm/y)			
	0.1%	1%	2%	3%
SUS304	0.02	2.42	7.16	18.99
SUS316L	0.02	2.73	6.75	14.88
NAS255	<0.01	0.01	2.70	3.72

(試験時間：24時間)

(参考)

日本冶金合金	JIS合金	UNS No.	化学組成
SUS304	SUS304	S30400	18Cr-8Ni
SUS316L	SUS316L	S31603	17Cr-12Ni-2Mo
NAS255	SUS890L	N08904	20Cr-24Ni-4.3Mo-1.5Cu

加工性

冷間および熱間加工性は標準オーステナイト系ステンレス鋼とほぼ同等です。

溶接性

溶接性は通常のオーステナイト系ステンレス鋼並みであり、予熱、後熱は必要としません。溶接棒は、厳しい腐食環境下でご使用の場合には、同等以上の耐食性を有する溶接材料の使用をおすすめしますが、腐食環境が厳しくなく、接合が目的の場合には、共金系の溶接材料を使用することも可能です。

熱処理

NAS255は、オーステナイト系ステンレス鋼であるため、熱処理も標準オーステナイト系ステンレス鋼に準じます。なお、JIS G4305で推奨されている固溶化熱処理条件は下記の通りです。

・熱処理条件 1030～1180℃ 水冷

酸洗

酸洗は、硝酸－弗酸の混酸を使用しますが、SUS304に比較して耐食性が高い分だけスケールは若干落ちにくいので、酸洗前に短時間のアルカリ浸漬を行うか、またもし可能ならばショットブラストをかけると非常に有効です。

用途

化学プラント、環境関連装置、熱交換器、食品プラント等

お問い合わせ：

〒104-8365 東京都中央区京橋1-5-8 三栄ビル

日本冶金工業株式会社 ソリューション営業部

TEL：03-3273-4649 FAX：03-3273-4642

URL：<https://www.nyk.co.jp/>

特性データ取り扱い上の注意について

本資料に掲載された技術情報は、特性試験によって得られた代表値や性能を説明したものであり、「規格」の規定事項として明記したもの以外は、保証上限値や保証下限値を意味するものではありません。また、本資料記載の製品は、使用目的・使用条件等によっては記載した内容と異なる性能・性質を示すことがあります。本資料記載の技術情報を誤って使用したこと等により発生した損害につきましては、責任を負いかねますのでご了承ください。これらの情報は、今後予告なしに変更される場合がありますので、最新の情報については、当社にお問い合わせ下さい。本資料に記載された内容の無断転載や複製は禁止されています。