



บริษัท สุวรรณภูมิ โป๊ป อินดัสทรี จำกัด
 8 ซอยลาดกระบัง 38 แขวงลาดกระบัง เขตลาดกระบัง กรุงเทพฯ 10520
 โทร : 66-2-326-9946 ถึง 49 แฟกซ์ : 66-2-326-9945
 อีเมล : marketing@suvrnabhumpipe.com

SPECIFICATION (AVAILABLE TUBE GRADE : STKM, SCM, SAE, STAM, SUS, SxxC)

JIS G3445

(Japanese Industrial Standard for Carbon Steel Tube for Machine Structural Purpose)

JIS3445	C	Si	Mu	P	S	Nb or V	Tention Test				Flatenig	Bendability	
							T.S.	Y.P.	Elongation			Distance Between Flatened Plates	Band Angle
									N/mm ²	N/mm ²	No 4,11,12 Test pc		
STKM11A	0.12 max.	0.35 max.	0.60 max.	0.040 max.	0.040 max.	-	290 min.	-	35 min	30 min	1/2 D	180	4 D
STKM12A	0.20 max.	0.35 max.	0.60 max.	0.040 max.	0.040 max.	-	340 min.	175 min.	35 min.	30 min.	2/3 D	90	6 D
STKM12B							390 min.	275 min.	25 min.	20 min.	2/3 D	90	6 D
STKM12C							470 min.	355 min.	20 min.	15 min.	-	-	-
STKM13A	0.25 max.	0.35 max.	0.30 to 1.00	0.040 max.	0.040 max.	-	370 min.	215 min.	30 min.	25 min.	2/3 D	90	6 D
STKM13B							440 min.	305 min.	20 min.	15 min.	3/4 D	90	6 D
STKM13C							510 min.	380 min.	15 min.	10 min.	-	-	-
STKM14A	0.30 max.	0.35 max.	0.30 to 1.00	0.040 max.	0.040 max.	-	410 min.	245 min.	25 min.	20 min.	3/4 D	90	6 D
STKM14B							500 min.	355 min.	15 min.	10 min.	7/8 D	90	8 D
STKM14C							550 min.	410 min.	15 min.	10 min.	-	-	-
STKM15A	0.25 to 0.35	0.35 max.	0.30 to 1.00	0.040 max.	0.040 max.	-	470 min.	275 min.	22 min.	17 min.	3/4 D	90	6 D
STKM15C							580 min.	430 min.	12 min.	7 min.	-	-	-
STKM16A	0.35 to 0.45	0.40 max.	0.40 to 1.00	0.040 max.	0.040 max.	-	510 min.	325 min.	20 min.	15 min.	7/8 D	90	8 D
STKM16C							620 min.	460 min.	12 min.	7 min.	-	-	-
STKM17A	0.45 to 0.55	0.40 max.	0.40 to 1.00	0.040 max.	0.040 max.	-	550 min.	345 min.	20 min.	15 min.	7/8 D	90	8 D
STKM17C							650 min.	480 min.	10 min.	5 min.	-	-	-
STKM18A	0.18 max.	0.55 max.	1.50 max.	0.040 max.	0.040 max.	-	440 min.	275 min.	25 min.	20 min.	7/8 D	90	6 D
STKM18B							490 min.	315 min.	23 min.	18 min.	7/8 D	90	8 D
STKM18C							510 min.	380 min.	15 min.	10 min.	-	-	-
STKM19A	0.25 max.	0.55 max.	1.50 max.	0.040 max.	0.040 max.	-	490 min.	315 min.	23 min.	18 min.	7/8 D	90	6 D
STKM19C							550 min.	410 min.	15 min.	10 min.	-	-	-
STKM20A	0.25 max.	0.55 max.	1.60 max.	0.040 max.	0.040 max.	0.15 max.	540 min.	390 min.	23 min.	18 min.	7/8 D	90	6 D

JIS G3444

(Japanese Industrial Standard for Carbon Steel Tube for General Structural Purpose)

JIS3444	C	Si	Mu	P	S	Nb or V	Tention Test				Flatenig	Bendability	
							T.S.	Y.P.	Elongation			Distance Between Flatened Plates	Band Angle
									N/mm ²	N/mm ²	No 4,11,12 Test pc		
STK290	-	-	-	0.050 max.	0.050 max.	-	290 min.	-	-	-	2/3 D	90	6 D
STK400	0.25 max.	-	-	0.040 max.	0.040 max.	-	400 min.	235 min.	-	-	2/3 D	90	6 D
STK490	0.18 max.	0.55 max.	1.65 max.	0.035 max.	0.035 max.	-	490 min.	315 min.	-	-	7/8 D	90	6 D
STK500	0.24 max.	0.35 max.	0.30 to 1.30	0.040 max.	0.040 max.	-	500 min.	355 min.	-	-	7/8 D	90	8 D
STK540	0.23 max.	0.55 max.	1.50 max.	0.040 max.	0.040 max.	-	540 min.	390 min.	-	-	7/8 D	90	6 D

JIS G3472

(Japanese Industrial Standard for Electric Welded Carbon Steel Tube for Machine Structural Purpose)

JIS3472	C	Si	Mu	P	S	Tention Test			Flatenig
						T.S.	Y.P.	Elongation	
									N/mm ²
STAM290GA	0.12 max.	0.35 max.	0.60 max.	0.035 max.	0.035 max.	290 min.	175 min.	40 min.	1.25 D
STAM290GB						290 min.	175 min.	35 min.	1.20 D
STAM340G	0.20 max.	0.35 max.	0.60 max.	0.035 max.	0.035 max.	340 min.	195 min.	35 min.	1.20 D
STAM390G						390 min.	235 min.	30 min.	1.20 D
STAM440G						440 min.	305 min.	25 min.	1.15 D
STAM440H	0.25 max.	0.35 max.	0.30 to 0.90	0.035 max.	0.035 max.	440 min.	355 min.	20 min.	1.15 D
STAM470G						470 min.	325 min.	22 min.	1.15 D
STAM470H						470 min.	410 min.	18 min.	1.10 D
STAM500G	0.30 max.	0.35 max.	0.30 to 1.00	0.035 max.	0.035 max.	500 min.	355 min.	18 min.	1.150 D
STAM500H						500 min.	430 min.	16 min.	1.10 D
STAM540H						540 min.	480 min.	13 min.	1.05 D

Cr-Mo Steel Tube.

Cr-Mo Steel	Material No	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	
Cr - Mo Steel tubes	SCM 415 (SAE 4115)	AP	0.15-0.18	0.15-0.35	0.60-0.85	0.030 max.	0.030 max.	0.90-1.20	0.15-0.30
		NOAP							
	SCM 430 (SAE 4130)	AP	0.28-0.33	0.15-0.35	0.60-0.85	0.030 max.	0.030 max.	0.90-1.20	0.15-0.30
		NOAP							
	SCM 435 (SAE 4135)	AP	0.33-0.38	0.15-0.35	0.60-0.85	0.030 max.	0.030 max.	0.90-1.20	0.15-0.30
		NOAP							
	SCM 440 (SAE 4140)	AP	0.38-0.43	0.15-0.35	0.60-0.85	0.030 max.	0.030 max.	0.90-1.20	0.15-0.30
		NOAP							