

令和8年7月27日

質 問 回 答 書

件名	低放射化フェライト鋼F82Hの寿命特性の評価
----	------------------------

国立研究開発法人量子科学技術研究開発機構

No.	質問内容	回答内容
1	伸び計について。試験機を2台使用しますが、試験機都合で1台は伸び計が試験片に押し当てタイプ、もう1台は試験片を抱え込むタイプを使用しますがよろしいですか。	規格に準拠しているのであれば、伸び計タイプは問わないです。
2	ヤング率測定について。ヤング率の評価範囲はひずみが0%から引張側の時のデータから評価するのか、ひずみが引張側から0%に戻る時のデータから評価するかどちらがよろしいですか。	0%から引張側の時のデータでの評価をお願いします。
3	試験結果速報について。1試験(条件)終了毎に結果をご連絡する必要はございますか。	必ずしも1試験終了毎でなくても構わないですが、時間調整のため、定期的な報告をお願いします。
4	試験片加工について。試験片の採取方向は試験片長手方向がL方向でよろしいですか。	試験片の採取方向について、試験片長手方向がL方向と一致する条件とします。
5	素材のSDSはご支給いただけますか。	SDSの支給はございません。
6	予備材のうち1本は温度調整用に使用してもよろしいでしょうか。	温度調整用にご使用いただいてもらって構いません。
7	予備材の数が心許無いので、指定の試験片数よりも多く作製する。あるいは、素材の残材を使用して適宜追加で試験片を作製してもよろしいでしょうか。	必要に応じて、追加で試験片を製作いただいてもらって構いません。
8	試験片が座屈してしまうなどで、試験結果が得られない試験が発生した場合はどのように取り扱いますでしょうか。	原則、予備試験片を用いて再試験をしてもらいます。詳細は協議のうえ、決定します。
9	試験片評価部の最終研磨方向は軸方向を指定でしょうか。	最終研磨は軸方向とします。

10	伸び計やロードセルなどの校正は外部校正ではなく自主校正でもよろしいでしょうか。	性能を担保できるのであれば、自主校正でも構いません。
11	温度制御方法も試験機によって異なります。片方は、試験片肩部に溶着した熱電対温度で制御し、温度分布については事前に温度調整用試験片を使用してASTM E606の範囲に収まるような制御条件を探索し、本番試験では評価部の温度測定を行わず制御温度のみをモニターする方法になりますがよろしいでしょうか。	ご提案の内容で構いません。
12	破損繰返し数の定義はISOを参照、温度条件はASTMを参照など、2つの規格をバラバラに参照してもよいでしょうか。	バラバラに参照するのではなく、どちらかの規格に準拠して実施いただきます。
13	試験を進める中でASTMやISOの手法を満たせないことが発生した場合は、協議のうえで仕様変更してもよろしいでしょうか。	仕様変更は前提ではなく、納期までに仕様を満たした形で作業が完了する形でお願いします。協議は事象の具体的内容によって、対応が変わります。