

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第4530606号
(P4530606)

(45) 発行日 平成22年8月25日 (2010. 8. 25)

(24) 登録日 平成22年6月18日 (2010. 6. 18)

(51) Int. Cl.

F 1

C 2 1 D 9/46 (2006. 01)
 C 2 2 C 38/00 (2006. 01)
 C 2 2 C 38/06 (2006. 01)
 C 2 2 C 38/14 (2006. 01)

C 2 1 D 9/46 G
 C 2 2 C 38/00 3 O 1 S
 C 2 2 C 38/06
 C 2 2 C 38/14

請求項の数 3 (全 11 頁)

(21) 出願番号 特願2002-168210 (P2002-168210)
 (22) 出願日 平成14年6月10日 (2002. 6. 10)
 (65) 公開番号 特開2004-10991 (P2004-10991A)
 (43) 公開日 平成16年1月15日 (2004. 1. 15)
 審査請求日 平成16年8月26日 (2004. 8. 26)
 審判番号 不服2008-11034 (P2008-11034/J1)
 審判請求日 平成20年5月1日 (2008. 5. 1)

(73) 特許権者 000001258
 J F E スチール株式会社
 東京都千代田区内幸町二丁目2番3号
 (74) 代理人 100099944
 弁理士 高山 宏志
 (72) 発明者 長谷川 浩平
 東京都千代田区丸の内一丁目1番2号 日
 本鋼管株式会社内
 (72) 発明者 中村 展之
 東京都千代田区丸の内一丁目1番2号 日
 本鋼管株式会社内
 (72) 発明者 占部 俊明
 東京都千代田区丸の内一丁目1番2号 日
 本鋼管株式会社内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 スポット溶接性に優れた超高強度冷延鋼板の製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

重量%で、C : 0 . 0 7 ~ 0 . 1 3 %、S i : 0 . 7 ~ 2 %、M n : 1 . 8 ~ 3 %、P : 0 . 0 2 % 以下、S : 0 . 0 1 % 以下、S o l . A l : 0 . 0 1 ~ 0 . 1 %、N : 0 . 0 0 5 % 以下、B : 0 . 0 0 0 3 ~ 0 . 0 0 3 % を含有し、残部が F e および不可避免的純物からなる鋼を溶製し、これを熱間圧延し、冷間圧延した後、得られた鋼帯を連続して 8 0 0 ~ 8 7 0 に加熱し、この温度範囲で 1 0 秒間以上保持した後、6 5 0 ~ 7 5 0 まで 2 0 / s e c 以下の冷却速度で冷却し、そこから 5 0 0 / s e c を超える冷却速度で 1 0 0 以下まで冷却し、次いで 3 2 5 ~ 4 2 5 に再加熱し、5 ~ 2 0 分間保持した後、室温まで冷却して巻き取ることを特徴とする、引張強度が 9 8 0 M P a 以上の スポット溶接性に優れた超高強度冷延鋼板の製造方法。

【請求項 2】

重量%で、さらに T i : 0 . 0 0 3 ~ 0 . 0 3 % を含有することを特徴とする、請求項 1 に記載の 引張強度が 9 8 0 M P a 以上の スポット溶接性に優れた超高強度冷延鋼板の製造方法。

【請求項 3】

重量%で、さらに M o : 0 . 1 ~ 1 % を含有することを特徴とする、請求項 1 または請求項 2 に記載の 引張強度が 9 8 0 M P a 以上の スポット溶接性に優れた超高強度冷延鋼板の製造方法。

【発明の詳細な説明】

10

20

【 0 0 0 1 】

【 発明の属する技術分野 】

本発明は、機械構造部品、特に自動車構造部材、補強部材を製造するために好適な、引張強度が 9 8 0 M P a 以上のスポット溶接性に優れた超高強度冷延鋼板の製造方法に関する。

【 0 0 0 2 】

【 従来の技術 】

自動車部品には、軽量化による燃費向上および乗員の保護という相反する特性を満足させるため、高強度化が要求されている。一方、高強度鋼板は、軟質鋼板と比較して、伸びフランジ性および延性が劣るため、プレス成形など成形加工が困難である。

10

【 0 0 0 3 】

そこで、高強度冷延鋼板の成形性を改善するため、従来より種々の高強度冷延鋼板の製造方法が提案されている。例えば、特公平 7 - 5 9 7 2 6 号公報には、局部延性、すなわち伸びフランジ性が優れた高強度冷延鋼板の製造方法が示されている。この公報によれば、3 5 0 ~ 6 0 0 の範囲の温度にて過時効処理を行うと、フェライト相と低温変態相の硬度比を小さくすることによって局部延性の改善が可能となる。しかし、この技術では高温焼戻し処理における引張強度の低下が著しいため、9 8 0 M P a 以上の超高強度冷延鋼板を製造する場合、C を 0 . 1 7 % 以上とする必要があり、その結果、このような鋼板はスポット溶接部十字引張試験において溶接部が破断するため、十分な継手強度が得られないという問題がある。

20

【 0 0 0 4 】

【 発明が解決しようとする課題 】

本発明はかかる事情に鑑みてなされたものであって、機械構造部材、特に自動車構造部材および補強部材の製造におけるプレス成形、溶接・組立工程に適した、伸びフランジ性、延性、スポット溶接性が優れた引張強度が 9 8 0 M P a 以上の超高強度冷延鋼板の製造方法を提供することを目的とする。

【 0 0 0 5 】

【 課題を解決するための手段 】

本発明者は、上記課題を解決するため、連続焼鈍工程における金属組織の形成過程について鋭意研究を重ねた結果、スポット溶接性を劣化させる C 量を必要以上に高くすることなく、また延性向上に不可欠な S i 量を低くすることなく、所望の 9 8 0 M P a 以上の強度を達成することが必要であり、そのためには、連続焼鈍における保熱保持から急冷するまでの徐冷過程における金属組織の制御、すなわちオーステナイトからフェライトへの変態を抑制することが重要であることを見出した。

30

【 0 0 0 6 】

そして、この変態抑制に対して 0 . 0 0 0 3 ~ 0 . 0 0 3 % の B を添加することが極めて有効であること、また、これに加えて 0 . 0 0 3 ~ 0 . 0 3 % の T i および 0 . 1 ~ 1 % の M o のいずれかまたは両方を添加することが特に有効であることを見出し、さらに製造条件の範囲を特定範囲に規定することにより本発明を完成するに至った。

【 0 0 0 7 】

従来の高強度鋼板を製造するための連続焼鈍炉は、図 1 に示すように、鋼板を加熱する加熱帯 1 と、加熱した鋼板を均熱保持する均熱帯 2 と、均熱保持後の鋼板を徐冷する徐冷帯（ガスジェット帯）3 と、徐冷後の鋼板を急冷する急冷帯 4 と、急冷後の鋼板に過時効（焼戻し）処理する過時効（焼戻し）帯 5 とを有しており、入側の冷延コイル 7 から鋼板 S を供給し、加熱帯 1、均熱帯 2、徐冷帯 3、急冷帯 4 および過時効（焼戻し）帯 5 を通板させることにより、鋼板 S に加熱、均熱保持、徐冷、急冷、過時効処理が連続的に施され、出側で調質圧延機 6 により必要に応じて調質圧延された後、巻取コイル 8 に巻き取られる。この際、図 1 に示すように均熱帯 2 と急冷帯 4 との間の徐冷帯 3 により、板温が不可避免的に 1 0 0 以上低下する。フェライト - マルテンサイト 2 相型の従来鋼ではストリップが徐冷帯 3 を通過する間にフェライト生成が避けられず、強度が低下する。したがって

40

50

、従来は、焼入れ後、伸びフランジ性を向上する目的で325 以上で焼き戻す場合は、高強度を得るためにはC添加量を高くするか、Si添加量を低下させることが必須となっており、スポット溶接性および延性のいずれかが低くならざるを得なかったが、上述のようにしてフェライトへの変態を抑制することにより、スポット溶接性を劣化させるC量を必要以上に高くすることなく、また延性向上に不可欠なSi量を低くすることなく、所望の980MPa以上の強度を達成することができるのである。

【0008】

すなわち、本発明は、重量%で、C : 0.07 ~ 0.13%、Si : 0.7 ~ 2%、Mn : 1.8 ~ 3%、P : 0.02%以下、S : 0.01%以下、Sol. Al : 0.01 ~ 0.1%、N : 0.005%以下、B : 0.0003 ~ 0.003%を含有し、残部がFeおよび不可避免的不純物からなる鋼を溶製し、これを熱間圧延し、冷間圧延した後、得られた鋼帯を連続して800 ~ 870 に加熱し、この温度範囲で10秒間以上保持した後、650 ~ 750 まで20 / sec以下の冷却速度で冷却し、そこから500 / secを超える冷却速度で100 以下まで冷却し、次いで325 ~ 425 に再加熱し、5 ~ 20分間保持した後、室温まで冷却して巻き取ることを特徴とする、引張強度が980MPa以上のスポット溶接性に優れた超高強度冷延鋼板の製造方法を提供する。

【0009】

この場合に、重量%で、Ti : 0.003 ~ 0.03%およびMo : 0.1 ~ 1%のいずれか、またはこれらの両方をさらに含有することが好ましい。

【0010】

以上のような構成の本発明と類似する技術は過去にいくつか提案されているが、本発明のように伸びフランジ性、延性、スポット溶接性が優れた引張強度が980MPa以上の超高強度冷延鋼板の製造方法を提供するものは存在しない。以下、このような先行技術と対比して本発明の優位性を説明する。

【0011】

特公昭55 - 22532号公報、特公昭55 - 51410号公報には連続焼鈍による高張力冷延鋼板の製造方法に関して焼入れ後300 以上に再加熱する技術が開示されているが、これらに開示された技術で得られる鋼板は高々780MPa程度であり、本発明が対象とする980MPa以上の冷延鋼板の製造方法に示唆を与えるものではない。

【0012】

特公平1 - 35051号公報、特公平1 - 35052号公報には、高延性高強度冷延鋼板の製造方法に関して、再結晶焼鈍、急冷後、180 ~ 400 に再加熱する技術が開示されているが、その中には「過時効処理温度は300 以下が好ましい」と記載されており、本発明とは技術思想が異なっていることは明らかである。

【0013】

特許第2793824号公報には、焼付硬化性に優れた高強度冷延鋼板の製造方法に関して、本発明と類似した化学成分を有する鋼板を再結晶焼鈍後、急冷し、その後150 ~ 450 の温度範囲で1秒 ~ 10分間の時効処理を施す技術が開示されている。しかしながら、この技術の鋼板は本発明のようにB, Ti, Moを含有しておらず、その結果、980MPa以上の引張強度を得るためには、0.14%C含有鋼ではSiを0.2 ~ 0.4 %と極めて低くまで低下するか、Siを1.4%含有する場合にはCを0.17%まで高くすることによってマルテンサイトの体積率を増加させる必要がある。Siを0.2 ~ 0.4%しか含有しない引張強度980MPa以上の鋼板は伸びが高々10.5%と低く、Cが0.17%と高い鋼板はスポット溶接性が劣るのであり、この先行技術はスポット溶接性と成形性を両立した超高強度冷延鋼板の製造方法について何等技術的な示唆を与えるものではない。

【0014】

特許第2766693号公報には、本発明と類似した化学成分を有する鋼板を、焼鈍後、水焼入れを行い、200 ~ 450 で10秒 ~ 15分間過時効する技術が開示されている。しかしながら、この公報に記載された技術は引張強度が高々690MPa程度の鋼板を

10

20

30

40

50

製造するものであり、本発明とは技術思想が全く異なる。

【0015】

特公平8-30212号公報には、連続焼鈍後100～400の温度で過時効処理を施す方法が開示されている。しかしながら、その実施例には過時効処理が250の場合しか示されておらず、本発明が目的とするところの、超高強度冷延鋼板の製造において、焼鈍、急冷後、325～425まで再加熱した際に問題となるスポット溶接性の問題を解決することに関して、技術的に何等示唆を与えるものではない。

【0016】

【発明の実施の形態】

以下、本発明に係る冷延鋼板の製造方法について鋼の成分組成と製造条件に分けて具体的に説明する。

10

【0017】

(1)成分組成

本発明において鋼の成分組成は、重量%で、C：0.07～0.13%、Si：0.7～2%、Mn：1.8～3%、P：0.02%以下、S：0.01%以下、Sol.Al：0.01～0.1%、N：0.005%以下、B：0.0003～0.003%であり、残部がFeおよび不可避免的不純物からなる。さらに選択成分としてTi：0.003～0.03%およびMo：0.1～1%のいずれか、またはこれらの両方を含有してもよい。

【0018】

20

C：0.07～0.13%

Cは、焼入れ組織のマルテンサイトを強化するために重要な元素である。C量が0.07%未満では強度上昇の効果が不十分となる。一方、C量が0.13%を超えるとスポット溶接における十字引張試験において溶接部が破断して、接合強度が著しく低下するおそれがある。このため、C量を0.07～0.13%とする。

【0019】

Si：0.7～2%

Siは、フェライト-マルテンサイト2相鋼の延性を高めるために有効である。Si量が0.7%未満ではその効果が十分でなく、一方、2%を超えると鋼板表面にSi酸化物を多量に形成し、化成処理性を劣化させてしまう。このため、Si量を0.7～2%とする

30

【0020】

Mn：1.8～3%

Mnは連続焼鈍炉の徐冷帯でのフェライト生成を抑制するために重要な元素である。Mn量が1.8%未満ではその効果が十分でなく、3%を超えると連続 casting 工程でスラブ割れが発生する。そのため、Mn量を1.8～3%とする。

【0021】

P：0.02%以下

Pは本発明鋼中では不純物成分であり、スポット溶接性を劣化させるため、可能な限り製鋼工程で除去することが望ましい。P量が0.02%を超えるとスポット溶接性の劣化が顕著となるため、0.02%以下とする必要がある。

40

【0022】

S：0.01%以下

Sは本発明では不純物成分であり、スポット溶接性を劣化させるため、可能な限り製鋼工程で除去することが望ましい。S量が0.01%を超えるとスポット溶接性の劣化が顕著となるため、0.01%以下とする必要がある。

【0023】

Sol.Al：0.01～0.1%

Alは脱酸剤として、およびNをAlNとして析出させて脱窒するために添加される。Sol.Al量が0.01%未満では脱酸および脱窒の効果が十分でなく、0.1%を超え

50

ると効果が飽和し不経済なため、S o l . A l 量を 0 . 0 1 ~ 0 . 1 % とする。

【 0 0 2 4 】

N : 0 . 0 0 5 % 以下

N は粗鋼中に含有される不純物成分であり、素材鋼板の成形性を劣化させるので、可能な限り製鋼工程で除去、低減することが望ましい。しかしながら、N を必要以上に低減すると精錬コストが上昇するので、実質的に無害となる 0 . 0 0 5 % 以下とする。

【 0 0 2 5 】

B : 0 . 0 0 0 3 ~ 0 . 0 0 3 %

B は本発明において最も重要な元素であり、連続焼鈍炉の徐冷帯でのフェライト生成の抑制に著しい効果を発揮する。しかし、B 量が 0 . 0 0 0 3 % 未満ではその効果が十分ではなく、一方 0 . 0 0 3 % を超えると B 添加の効果が飽和するばかりか鋼板製造工程における生産性を劣化させてしまう。このため B 量を 0 . 0 0 0 3 ~ 0 . 0 0 3 % とする。

【 0 0 2 6 】

T i : 0 . 0 0 3 ~ 0 . 0 3 %

鋼中に固溶 N が存在すると、B を添加した場合 B N として析出し、上記の B 添加の効果が減じる。そこで、B の他に T i を添加することにより、T i で N をあらかじめ T i N として析出させ、B 添加の効果を高めることができる。しかし、T i 量が 0 . 0 0 3 % 未満ではこの効果が十分でなく、一方、0 . 0 3 % を超えて添加すると T i C を生成して鋼板の成形性を劣化させるため、T i を添加する場合にはその添加量を 0 . 0 0 3 ~ 0 . 0 3 % とする。

【 0 0 2 7 】

M o : 0 . 1 ~ 1 %

M o は連続焼鈍における徐冷帯でのフェライト生成の抑制効果がある。しかし、その量が 0 . 1 % 未満ではその効果が十分ではなく、一方、1 % を超えると添加の効果が飽和するばかりか合金添加コストが増大するため、M o を添加する場合にはその添加量を 0 . 1 ~ 1 % とする。

【 0 0 2 8 】

その他、高強度冷延鋼板は、析出物を生成させるなどして強度付与または組織形態を調整するために N b 、V 、C r を添加することがあるが、本発明の効果が維持される範囲内でこれら元素を含有したのも本発明の範囲内である。

【 0 0 2 9 】

(2) 製造条件

本発明においては、上記組成の鋼を溶製し、これを熱間圧延し、冷間圧延した後、得られた鋼帯を連続して 8 0 0 ~ 8 7 0 に加熱し、この温度範囲で 1 0 秒間以上保持した後、6 5 0 ~ 7 5 0 まで 2 0 / s e c 以下の冷却速度で冷却し、そこから 5 0 0 / s e c を超える冷却速度で 1 0 0 以下まで冷却し、次いで 3 2 5 ~ 4 2 5 に再加熱し、5 ~ 2 0 分間保持した後、室温まで冷却して巻き取る。

【 0 0 3 0 】

鋼の溶製においては連続鑄造または造塊を用いる。溶製されたスラブは冷却後再加熱するか、そのまま熱間圧延を行う。熱間圧延における最終圧延温度は組織を微細化することによる伸びおよび伸びフランジ性を向上させるため A r ₃ 点以上 8 7 0 以下が望ましい。熱延鋼板は冷却後巻き取るが、巻き温度は組織を微細化して伸びおよび伸びフランジ性を向上させるために 6 2 0 以下が望ましい。

【 0 0 3 1 】

次いで、このようにして得られた熱延鋼板を冷間圧延して所望の板厚とする。このときの冷間圧延率は組織を微細化して伸びおよび伸びフランジ性を向上させるため 5 5 % 以上が望ましい。

【 0 0 3 2 】

冷間圧延によって得られたストリップ (鋼帯) は、連続焼鈍炉によって連続焼鈍処理が施される。この際に加熱・均熱温度を 8 0 0 ~ 8 7 0 にするのは、その温度が 8 0 0

10

20

30

40

50

未満では十分なオーステナイトが生成しないため、強度が十分に得られず、一方、870 を超えるとオーステナイト単相化し、組織が粗大化するため伸びおよび伸びフランジ性が劣化するからである。この際の均熱保持を10秒間以上とするのは、10秒間未満ではオーステナイトが十分生成せず、十分な強度が得られないからである。均熱保持後650 ~ 750 まで20 / sec以下の速度で冷却（徐冷）するが、これはこの過程でフェライトを適量生成させて延性を向上させるとともに強度の調整を行うためである。この徐冷終了温度が650 未満ではフェライトが多くなりすぎて強度が不足する。750 を超える温度から急冷を行っても鋼板特性上は問題ないが、ストリップの平坦性が劣化する可能性があるため、徐冷終了温度を750 以下とする。この際の冷却速度は5 ~ 15 / secとすることが望ましい。この徐冷終了温度から急冷を開始するが、その際の冷却速度を500 / secを超えとしたのは、冷却速度が500 / sec以下では焼入れが不十分となり強度が不足するからである。急冷終了温度を100 以下としたのは、その温度が100 を超えるとオーステナイトが残留し、伸びフランジ性を劣化させるためである。次いで325 ~ 425 に再加熱し、5 ~ 20分間保持するが、これは先の急冷で生成したマルテンサイトを焼戻しすることによっての伸びおよび伸びフランジ性を向上させるためである。温度が325 未満または保持時間が5分間未満ではこの効果が十分でなく、伸びおよび伸びフランジ性が不十分である。一方、温度が425 超または保持時間が20分間超では強度低下が顕著となり、980 MPa以上の引張強度が得難くなる。

【0033】

このような再加熱処理の後、室温まで冷却して巻取るが、さらに調質圧延を0.1 ~ 0.7 %の範囲で行うことが望ましい。これにより降伏伸びをなくすることができる。なお、このようにして得られた本発明の冷延鋼板には電気めっきを施してもよいし、固形潤滑剤などを塗布してもよい。

【0034】

【実施例】

以下、本発明の実施例について説明する。

【実施例1】

表1に示す成分組成を有する鋼塊を溶解、鑄造した。これを1250 に加熱し、熱間圧延した。熱間圧延における最終パス出側温度は約870 であった。約20 / secで冷却後、600 で巻取りを模擬し、1時間保持後炉冷した。続いて板厚1.2 mmまで冷間圧延を行い、さらに連続焼鈍を模擬した熱処理を実施した。この時の加熱速度は約20 / secで、830 まで加熱し300秒間保持した。その温度から約10 / secの冷却速度で700 迄冷却し、続いて噴流水中で急冷した。この時の冷却速度は約2000 / secであった。その後、400 で10分間の焼戻し処理を行い、冷却後、0.3 %の調質圧延を行った。

【0035】

このようにして製造した冷延鋼板を以下の方法で評価した。機械特性は、JIS 5号試験片（JIS Z 2201）を圧延方向と直角方向から採取し、JIS Z 2241に準拠して試験を行った。また、伸びフランジ性の評価は、鉄鋼連盟規格（JFST 1001 - 1996）に準拠した穴拡げ試験を実施することにより行った。スポット溶接性の評価は、ナゲット径が4.9 mm（4.5 × 板厚^{1/2}）になる条件で溶接した後、引張剪断強度と十字引張強度を測定することにより行った。これらの評価結果を表2に示す。

【0036】

表2から明らかなように、本発明の条件で製造したNo. 2, 3, 6, 9, 10の鋼板は、引張特性、伸びフランジ性（穴拡げ性）、スポット溶接強度において優れていた。これに対して、本発明から外れる比較例であるNo. 1, 4, 5, 7, 8はいずれかの特性が劣っていた。例えば、No. 1はC量が低いため強度、伸びフランジ性、スポット溶接部の引張剪断強度が低い。No. 4はC量が高いため、スポット溶接部の十字引張強度が低い。強度低下の原因は溶接部が過度に硬化したため、溶接部内で脆性的に破壊したためと考えられる。No. 5はSi量が低いため、伸び、伸びフランジ性が劣る。No. 7はM

n 量が低いため、強度が低く、また伸びフランジ性が劣る。N o . 8 は B 量が低いため、強度が低く、また伸びフランジ性が劣る。

【 0 0 3 7 】

【表 1】

	No.	化学成分 (wt%)									
		C	Si	Mn	P	S	Sol.Al	N	B	Ti	Mo
比較例	1	<u>0.05</u>	1.0	2.0	0.010	0.003	0.030	0.003	0.0010	<0.001	<0.001
本発明例	2	0.08	1.0	2.3	0.010	0.003	0.030	0.003	0.0010	<0.001	<0.001
本発明例	3	0.12	1.0	2.1	0.010	0.003	0.030	0.003	0.0010	<0.001	<0.001
比較例	4	<u>0.16</u>	1.4	2.0	0.006	0.001	0.030	0.003	0.0010	<0.001	<0.001
比較例	5	0.09	<u>0.2</u>	2.2	0.010	0.003	0.030	0.003	0.0010	<0.001	<0.001
本発明例	6	0.13	1.4	1.9	0.010	0.003	0.030	0.003	0.0010	<0.001	<0.001
比較例	7	0.12	1.0	<u>1.7</u>	0.010	0.003	0.030	0.003	0.0010	<0.001	<0.001
比較例	8	0.12	1.0	2.0	0.010	0.003	0.030	0.003	<u>0.0002</u>	<0.001	<0.001
本発明例	9	0.12	1.0	2.2	0.010	0.003	0.030	0.003	0.0010	0.020	<0.001
本発明例	10	0.12	1.0	1.9	0.010	0.003	0.030	0.003	0.0010	<0.001	0.30

【 0 0 3 8 】

【表 2】

	No.	引張特性			穴拡大率 λ (%)	スポット溶接強度	
		YP (MPa)	TS (MPa)	El (%)		引張剪断強度 (kN)	十字引張強度 (kN)
比較例	1	596	<u>755</u>	21.2	37	<u>10.2</u>	6.3
本発明例	2	794	1005	15.9	70	12.5	6.5
本発明例	3	826	1045	15.3	65	13.0	6.4
比較例	4	860	1088	15.1	60	13.3	<u>2.9</u>
比較例	5	841	1065	<u>13.9</u>	<u>45</u>	12.6	6.5
本発明例	6	806	1020	15.7	64	13.2	6.3
比較例	7	668	<u>845</u>	18.9	<u>35</u>	12.9	6.6
比較例	8	755	<u>956</u>	16.7	<u>43</u>	12.8	6.5
本発明例	9	818	1035	15.5	68	12.9	6.5
本発明例	10	830	1050	15.2	67	13.3	6.6

【 0 0 3 9 】

[実施例 2]

表 1 に示す鋼のいくつかの铸片について、1 2 5 0 に加熱し、熱間圧延した。熱間圧延における最終パス出側温度は約 8 7 0 であった。約 2 0 / s e c で冷却後、6 0 0 で巻取りを模擬し、1 時間保持後炉冷した。続いて板厚 1 . 2 m m まで冷間圧延を行い、

さらに連続焼鈍を模擬した熱処理を実施した。連続焼鈍模擬熱処理は表 3 に示す条件で行った。冷却後、0.3%の調質圧延を行った。

【0040】

このようにして製造した冷延鋼板について、機械的特性、伸びフランジ性、およびスポット溶接性を実施例 1 と同様に評価した。その結果を表 4 に示す。

【0041】

表 4 から明らかなように、本発明の条件で製造した符号 B, F, H, L の鋼板は、引張特性、伸びフランジ性（穴拡げ性）、スポット溶接強度において優れていた。これに対して、本発明から外れる比較例である符号 A, C, D, E, G, I, J, K はいずれかの特性が劣っていた。例えば、符号 A は、均熱温度が低すぎるため、強度が低い。符号 C は、均熱温度が高すぎるため、伸びフランジ性が低い。これはマルテンサイトを主体とする金属組織が粗大化したためと考えられる。符号 D は、均熱時間が短すぎるため、強度が低い。これは均熱保持中に十分にオーステナイトが生成せず、焼き入れ後に十分なマルテンサイト量が得られなかったためと考えられる。符号 E は、急冷開始温度が低すぎるため、強度が低い。これは、徐冷中にフェライトが生成し、焼き入れ後のマルテンサイトの体積率が減少したためと考えられる。符号 G は急冷開始温度が高すぎるため、強度が高く、そのため伸びが低い。符号 I は、急冷速度が低いため、強度が低い。符号 J は、焼戻し温度が低すぎるため、強度が高く、伸びが低いとともに、伸びフランジ性も低い。これは焼戻し処理の際にマルテンサイトの焼戻しが不十分であったことが原因と考えられる。符号 K は、焼き戻し温度が高すぎるため、強度が低い。

【0042】

【表 3】

	符号	鋼No.	均熱温度 (°C)	均熱時間 (sec)	徐冷却速度 (°C/sec)	急冷開始温度 (°C)	急冷速度 (°C/sec)	保持温度 (°C)	保持時間 (分)
比較例	A	2	<u>760</u>	300	8	750	2000	400	10
本発明例	B	3	830	150	10	720	2000	400	6
比較例	C	6	<u>890</u>	200	16	710	2000	420	15
比較例	D	9	830	<u>5</u>	13	690	2000	410	18
比較例	E	10	830	270	12	<u>620</u>	2000	380	12
本発明例	F	6	830	120	7	700	2000	405	10
比較例	G	2	860	300	9	<u>770</u>	2000	390	16
本発明例	H	3	840	160	21	725	2000	410	15
比較例	I	6	850	60	15	715	<u>200</u>	385	10
比較例	J	9	830	150	13	680	2000	<u>320</u>	12
比較例	K	10	820	120	12	660	2000	<u>450</u>	14
本発明例	L	9	840	100	10	670	2000	410	9

【0043】

【表 4】

	符号	引張特性			穴拡大率 λ (%)	スポット溶接強度	
		YP (MPa)	TS (MPa)	El (%)		引張剪断強度 (kN)	十字引張強度 (kN)
比較例	A	541	<u>685</u>	23.4	85	12.5	6.2
本発明例	B	818	1035	15.5	67	13.0	6.5
比較例	C	778	985	16.2	<u>44</u>	13.2	6.3
比較例	D	727	<u>920</u>	17.4	<u>55</u>	12.9	6.4
比較例	E	668	<u>845</u>	18.9	<u>35</u>	13.0	6.5
本発明例	F	802	1015	15.8	70	13.2	6.2
比較例	G	924	1170	<u>13.7</u>	78	12.5	6.6
本発明例	H	798	1010	15.8	71	13.0	6.6
比較例	I	735	<u>930</u>	17.2	<u>41</u>	13.2	6.5
比較例	J	869	1100	<u>14.5</u>	<u>49</u>	12.9	6.2
比較例	K	851	<u>950</u>	16.8	78	13.0	6.3
本発明例	L	786	995	16.1	72	12.9	6.4

10

20

【 0 0 4 4 】

【 発明の効果 】

以上説明したように、本発明によれば、機械構造部材、特に自動車構造部材および補強部材の製造におけるプレス成形、溶接・組立工程に適した、伸びフランジ性、延性、スポット溶接性が優れた引張強度が 9 8 0 M P a 以上の超高強度冷延鋼板を製造することができ、産業上極めて有益である。

【 図面の簡単な説明 】

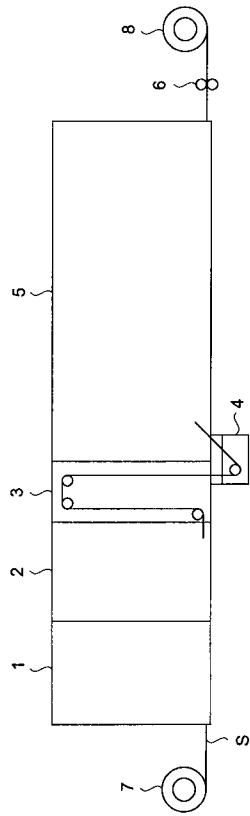
30

【 図 1 】 現存の連続焼鈍炉の構成を示す概略図。

【 符号の説明 】

1 ; 加熱帯、 2 ; 均熱帯、 3 ; 徐冷帯、 4 ; 急冷帯、 5 ; 過時効（焼戻し）帯、 6 ; 調質圧延機

【図 1】



フロントページの続き

合議体

審判長 長者 義久

審判官 山本 一正

審判官 植前 充司

- (56)参考文献 特開昭63-2441115(JP,A)
特開平1-92317(JP,A)
国際公開第02/22904(WO,A1)

- (58)調査した分野(Int.Cl.,DB名)

C21D 9/46-9/48

C21D 8/00-8/04

C22C38/00-38/60