

サブマージアーク溶接材料

BH-200 × KW-490CFR

JIS Z3183 S531-H 該当

(フラックス: JIS Z3352 SFMS1)

(ワイヤ: JIS Z3351 YS-M4)

用途

常温強度が490MPa級耐火鋼を使用した各種構造物のすみ肉溶接。

特性

1. 高温特性(耐火性)が特に優れています。
2. 単電極および多電極溶接での下向きすみ肉溶接および水平すみ肉溶接が可能です。

使用上の要点

1. フラックスの乾燥は必要に応じて200~350℃で約60分行って下さい。
2. 開先面に水、油、さび、ペイントなどがありますとブローホール、ピット等の欠陥が発生する原因となりますので、できるだけ除去して下さい。
3. フラックスは必要以上に散布しますとビード外観を損なったり、スラグ剥離性が劣化しますので注意して下さい。
4. フラックスを連続使用しますと、粒度が細かくなりビード形状を損ねる等、作業性が変化しますので適宜新しいフラックスを補給して下さい。
5. 水平すみ肉溶接でのワイヤ狙い位置は、ビード形状に大きく影響しますので適宜確認下さい。

溶着金属の化学成分および機械的性質の一例* () 内は600℃の結果

化学成分(wt%)						機械的性質				備考		
C	Si	Mn	P	S	Mo	降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー 0℃(J)	母材	板厚 (mm)	溶接法
0.06	0.70	1.60	0.0018	0.007	0.40	586 (376)	665 (489)	24 (27)	70	SM490 FR	20	多層 (JIS)

* 化学成分、機械的性質は溶接条件、積層法などにより変化しますので実際の施工条件でご確認ください。

溶接条件の一例(タンデム下向きすみ肉溶)

ウェブ板厚 (mm)	電極 (ワイヤ径:mm φ)	溶接電流 (A)	溶接電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	極間距離 (mm)
9	先行 (4.8)	700	29	125	15
	後行 (4.8)	650	29		
16	先行 (4.8)	850	30	75	15
	後行 (4.8)	750	32		



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 豊田神戸製鋼所

