

KB-U × KW-490CFR [JIS Z 3183 S502-H該当]

(フラックス: JIS Z 3352 SACG1) (ワイヤ: JIS Z 3351 YS-M4)

用途

常温強度が400および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. 開先加工なしでウェブ厚25mmまでの完全溶込み1パス溶接が可能です。
3. 開先加工なしでウェブ厚19 ~ 50mmの部分溶込み1パス溶接が可能です。

使用上の要点

1. フラックスの乾燥は必要に応じて200~300℃で約60分行って下さい。
2. フラックスを連続使用しますと、粒度が細くなり、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。

溶接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						
C	Si	Mn	P	S	Mo	降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー (J)	母材	板厚 (mm)	溶接法
0.08	0.36	1.14	0.011	0.005	0.38	510 (370)	630 (420)	25 (22)	40	SM490FR	25	開先なし完全溶け込み溶接

*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下さい。

溶接条件の一例(タンデム下向きすみ肉溶接)

ウェブ板厚 (mm)	電極 (ワイヤ径: mm φ)	電流 (A)	電厚 (V)	溶接速度 (cm/min)	極間距離 (mm)
25	先行(4.8)	1300	32	40	開先なし 完全溶け込み溶接
	後行(4.8)	1000	40		
50	先行(4.8)	1350	32	40	開先なし 部分溶け込み溶接
	後行(6.4)	1050	42		



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 豊神戸製鋼所