

# KB-U × KW-50E [ JIS Z 3183 S502-AW1 該当 ]

(フラックス : JIS Z 3352 SACG1) (ワイヤ : JIS Z 3351 YS-CuG2)

## 用途

軟鋼および490MPa級の無塗装用耐候性鋼を使用した各種構造物のすみ肉溶接。

## 特性

1. 溶接金属は、Cu, Cr, Niを含有しており、特に優れています。
2. スラグ剥離およびビード外観が良好です。

## 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. 開先面に水、油、錆、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\*

化学成分 (wt%)								機械的性質						
C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	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
0.09	0.36	1.20	0.018	0.008	0.38	0.36	0.32	401	536	24	69	SMA490AW	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)

ウェーブ板厚 (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(6.4)	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: 磐神戸製鋼所