

KF-300A × KW-36 [JIS Z 3183 S502-H該当]

(フラックス: JIS Z 3352 SFMS1)

(ワイヤ: JIS Z 3351 YS-S6)

用途

軟鋼および490MPa級高張力鋼を使用した鉄骨、橋梁、車両、圧力容器などの一般溶接構造物の突合せおよびすみ肉溶接。

特性

1. 溶接金属の衝撃特性が優れています。
2. 作業性が良好で、ビード外観が優れています。

使用上の要点

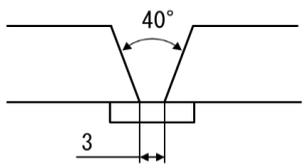
1. フラックスの乾燥は必要に応じて150～350℃で約60分行って下さい。
2. 開先面に水、油、錆、ペイントなどがありますとブローホール、ピット等の欠陥が発生する原因となりますので、できるだけ除去して下さい。
3. フラックスは必要以上に散布しますとビード外観を損なったり、スラグ剥離性が劣化しますので注意して下さい。
4. フラックスを連続使用しますと、粒度が細くなり、ビード形状を損ねる等、作業性が変化しますので適宜新しいフラックスを補給して下さい。

溶着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				備考		
C	Si	Mn	P	S	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
0.06	0.56	1.45	0.018	0.007	439	551	27	97	K32D	35	多層

*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 (シングル下向き突合せ溶接)

板厚 (mm)	ワイヤ径 (φ mm)	開先形状 (mm)	パス	溶接電流 (A)	溶接電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
35	4.8		1	600	35	40
			2	600	35	40



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 磐神戸製鋼所