

BH-200 × 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、橋梁などのすみ肉溶接材料。

特性

1. 作業性が良く、特に高速性に優れています。
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。
3. フラックスの消費量が少なく、経済性に優れています。

使用上の要点

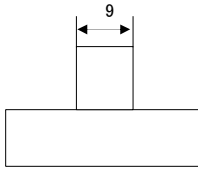
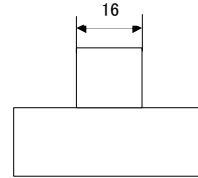
1. フラックスの乾燥は、必要に応じて150～350℃で約60分行って下さい。
2. 開先面に水、油、錆、ペイントなどがあるとブローホール、ピット等の欠陥が発生する原因となりますので、できるだけ除去して下さい。
3. フラックスは必要以上に散布しますとビード外観を損なったり、スラグ剥離性が劣化しますので注意して下さい。
4. フラックを連続使用しますと、粒度が細かくなり、ビード形状を損ねる等、作業性が変化しますので適宜新しいフラックスを補給して下さい。

溶接金属の機械的性質の一例*1

供試鋼板および溶接法			引張試験				シャルピー衝撃試験		
鋼板	板厚 (mm)	溶接法	採取位置	降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	採取位置	個々の値 (J)	平均値 (J)
SN490B	9	1パス	*2	531	642	23	*2	90、70、78	80
SN490B	16	1パス	*2	440	598	27	*2	44、40、42	42

*1: 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。

*2: 引張試験およびシャルピー試験要領は”先組みビルトH梁のサブマージアーク溶接施工ガイドブック”に準拠。

板厚 (mm)	ワイヤ径 (mm φ)	開先形状 (mm)	電極	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	溶接入熱 (kJ/cm)
9	先行極 4.8		先行極	650	30	100	23
	後行極 4.8		後行極	650	30		
16	先行極 4.8		先行極	800	30	60	47
	後行極 4.8		後行極	750	30		



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 三菱神戸製鋼所