

KB-110 × KW-36

[JIS Z3183 S502-H該当
AWS A5.17 F7A6-EH14該当
AWS A5.17 F7P6-EH14該当]

(フラックス: JIS Z3352 SACG1)

(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圧力容器などの突合せ溶接材料。

特性

1. 高塩基性のフラックスで溶着金属の靱性が優れています。
2. 溶接作業性（スラグ剥離性、ビード外観等）が良好です。

使用上の要点

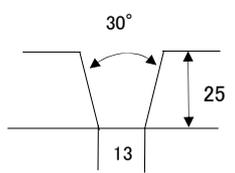
1. フラックスの乾燥は、必要に応じて200～300℃で約60分行って下さい。
2. 開先面に水分、油、錆、ペイントなどがあるとブローホール、ピット等の欠陥が発生する原因となりますので、できるだけ除去して下さい。
3. フラックスは必要以上に散布しますとビード外観を損なったり、スラグ剥離性が劣化しますので注意して下さい。
4. フラックスを連続使用しますと粒度が細かくなり、ビード形状を損ねる等、作業性が変化しますので適宜新しいフラックスを補給して下さい。

溶接金属の機械的性質の一例*

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	熱処理 条件	降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	試験温度 (℃)	個々の値 (J)	平均値 (J)
ASTM A36	25	シングル 多層	AS WELD	576	636	27	-40	224, 214, 216	218
			625℃ x 15 h r	457	552	33	-40	178, 169, 169	172

*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。

溶接施工実績の一例（造船両面一層溶接）

板厚 (mm)	ワイヤ径 (mm φ)	開先形状 (mm)	溶接 方法	電極	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	溶接入熱 (kJ/cm)
25	シングル 4.0mm		多層	シングル 4.0mm	500	29	45	19



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 舞神戸製鋼所