

KB-110×KW-55

[JIS Z 3183 S582-H該当]

(フラックス: JIS Z3352 SACG1)

(ワイヤ: JIS Z3351 YS-M1)

用途

490MPa級高張力鋼および550MPa級高張力鋼を使用したBOX柱角溶接材料。

特性

1. 溶接金属の機械的性質が優れています。
2. 溶接入熱250kJ/cm以下の溶接でも優れた作業性を有しています。
3. 多層溶接用のフラックスです。

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。
3. パス間温度は、100～200℃を厳守して下さい。

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 [®] -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)
TMCP385C	65	5層7パス	表面 16.5mm	499	577	29	表面7mm	186, 187, 190	188

*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 (BOX柱角溶接)

板厚 (mm)	ワイヤ径 (mm φ)	開先形状 (mm)	パス	電極	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	溶接入熱 (kJ/cm)
65	先行極 6.4		1	先行極	1620	31	29	189
				後行極	1180	35		
			2	先行極	1500	39	29	223
				後行極	1200	41		
			3	先行極	1500	37	40	155
				後行極	1200	40		
			4	先行極	1500	37	35	177
	後行極			1200	40			
	後行極 6.4		5	先行極	1100	38	40	123
				後行極	1000	40		
			6	先行極	1399	42	32	185
	後行極			1000	44			
	7		先行極	1000	41	44	237	
			後行極	800	43			



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 三菱神戸製鋼所