

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 | | | | シャルビ [°] -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 | | | |
| | 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