

KB-51 × KW-50

[JIS Z 3183 S502-H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造船の突合せ溶接材料。

特性

1. 両面一層溶接が可能で、スラグ剥離性およびビード外観が良好です。
2. 溶接金属の機械的性質が優れており、造船用鋼のE級鋼まで適用可能です。

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. 良好な継手性能を得るために適正な溶接条件で使用して下さい。
3. 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 | 降伏点 (MPa) | 引張強さ (MPa) | 伸び (%) | 試験温度 (℃) | 個々の値 (J) | 平均値 (J) |
| DH32 | 20 | 両面1層 | 466 | 605 | 26 | -20 | 59、63、61 | 61 |

*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) | 位置 | 電極 | 電流 (A) | 電圧 (V) | 溶接速度 (cm/min) | 溶接入熱 (kJ/cm) |
|------------|----------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|-----------|-----------|------------------|-----------------|
| 20 | 先行極 4.8 |  | 1st | 先行極 | 950 | 36 | 60 | 72 |
| | 後行極 | | | 900 | | | | |
| | 後行極 4.8 | | 2nd | 先行極 | 950 | 36 | 52 | 81 |
| | | | | 後行極 | 900 | 40 | | |

船級認定：ABS, BV, CCS, DNV, LR, NK



株式会社 JKW

販売元：株式会社 JKW 供給元：三菱神戸製鋼所