

# KB-55 IAD × KW-55 [ JIS Z 3183 S582-H該当 ]

(フラックス: JIS Z 3352 SACG-11)

(ワイヤ: JIS Z 3351 YS-M1)

## 用途

550MPa級高HAZ靱性鋼を使用した大電流、大入熱でのBOX柱角溶接材料。

## 特性

1. フラックスに鉄粉を含有していますので溶着量が多く、高能率の溶接が可能です。
2. 溶接金属の機械的性質が優れています。
3. 大入熱溶接でも優れた作業性を有しており、2電極タンデム溶接法で65mmまで1パス溶接で仕上げることが可能です。
4. 1パス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。

## 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 (高HAZ靱性鋼)	50	1パス	表面10mm	510	620	27	裏面6mm	101, 118, 141	120
TMCP385C	65	1パス	表面10mm	452	618	25	裏面10mm	59, 51, 89	66

\*化学成分、機械的性質は溶接条件、母材成分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)	電極	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	溶接入熱 (kJ/cm)
50	先行極 6.4		先行極	1,950	38	22	411
	後行極 6.4		後行極	1,475	50		
65	先行極 5.1		先行極	2,150	48	17	676
	後行極 6.4		後行極	1,700	52		



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 三菱神戸製鋼所