

# KB-55IM×KW-101B [ JIS Z 3183 S624-H4該当 ]

(フラックス: JIS Z 3352 SACG-11)

(ワイヤ: JIS Z 3351 YS-NM1)

## 用途

550MPa級高張力鋼および590MPa級高張力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います。
4. 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)
SA440C	70	3層4パス	表面10mm	459	601	29	表面7mm	100, 121, 107	109

\*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)
70	先行極 5.1		1	先行極	1900	42	20	464
				後行極	1500	50		
			2	先行極	1500	36	60	96
				後行極	1100	38		
	後行極 6.4		3	先行極	1400	40	30	215
				後行極	1200	43		
			4	先行極	1400	40	40	161
				後行極	1200	43		



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 舞神戸製鋼所