

# KB-55IM × KW-55

[ JIS Z 3183 S532-H該当 ]

(フラックス: JIS Z 3352 SACG-I1)

(ワイヤ: JIS Z 3351 YS-M1)

## 用途

490MPa級高張力鋼および520MPa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       |              |               |           | シャルピー衝撃試験 |               |            |
|------------|------------|-------|------------|--------------|---------------|-----------|-----------|---------------|------------|
| 鋼板         | 板厚<br>(mm) | 溶接法   | 採取位置       | 降伏点<br>(MPa) | 引張強さ<br>(MPa) | 伸び<br>(%) | 採取位置      | 個々の値<br>(J)   | 平均値<br>(J) |
| TMCP325C   | 70         | 3層4パス | 表面<br>20mm | 459          | 585           | 27        | 裏面7mm     | 145, 158, 164 | 156        |

\*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<br>(mm) | ワイヤ径<br>(mm φ) | 開先形状<br>(mm) | パス | 電極  | 電流<br>(A) | 電圧<br>(V) | 溶接速度<br>(cm/min) | 溶接入熱<br>(kJ/cm) |
|------------|----------------|--------------|----|-----|-----------|-----------|------------------|-----------------|
| 70         | 先行極<br>5.1     |              | 1  | 先行極 | 1950      | 42        | 20               | 471             |
|            |                |              |    | 後行極 | 1500      | 50        |                  |                 |
|            |                |              | 2  | 先行極 | 1550      | 36        | 60               | 98              |
|            |                |              |    | 後行極 | 1100      | 38        |                  |                 |
|            | 後行極<br>6.4     |              | 3  | 先行極 | 1450      | 38        | 30               | 213             |
|            |                |              |    | 後行極 | 1200      | 43        |                  |                 |
|            |                |              | 4  | 先行極 | 1450      | 38        | 40               | 160             |
|            |                |              |    | 後行極 | 1200      | 43        |                  |                 |



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 豊田神戸製鋼所