

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 (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)
TMCP325C	70	3層4パス	表面 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 (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	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 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