

KB-60IAD × KW-55 [JIS Z 3183 S621-H2該当]

(フラックス: JIS Z 3352 SACG-11)

(ワイヤ: JIS Z 3351 YS-M1)

用途

490MPa級高張力鋼、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)
TMCP385C	55	1パス	表面7mm	516	649	24	裏面7mm	136, 148, 127	137
SA440C	65	1パス	表面7mm	536	661	23	裏面7mm	136, 135, 137	136

*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)	電極	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	溶接入熱 (kJ/cm)
55	先行極 5.1		先行極	1,925	42	19	487
	後行極 6.4		後行極	1,500	49		
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