

軟鋼用（すみ肉溶接用）被覆アーク溶接棒

KS-300 [JIS Z 3211:2008 E4340]

(特殊系)

用途

軟鋼を使用した造船、建築、橋梁、その他一般構造物のすみ肉溶接。

特性

- 手溶接、グラビティ溶接において、作業性が良好な水平すみ肉および下向すみ肉専用溶接棒です。
- 特にスラグの剥離性、ビード外觀および等脚性に優れており、運棒比も1.0～1.8と広範囲に使用できます。
- 耐ピット性、耐ブローホール性も良好で、プライマー塗布鋼板に対しても安心して使用できます。

使用上の要点

- 吸湿量が多くなると、アンダーカット、ビード不揃いなどの原因となりますので80～100℃で約60分の乾燥を行って下さい。
- 手溶接の場合はコンタクト溶接を行って下さい。またグラビティ溶接の場合、運棒比は1.2～1.6の範囲が最適です。

諸元

溶接姿勢	極性	該当規格	適用鋼種	棒径(mmφ) × 長さ(mm)
下向 水平すみ肉	AC DC(±)	JIS Z 3211 : 2008 E4340	軟鋼	下表(製造寸法部分)を ご参照願います

溶着金属の化学成分および機械的性質の一例

化学成分(wt%)					機械的性質			
C	Si	Mn	P	S	降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー 0℃(J)
0.08	0.38	0.96	0.017	0.009	480	535	27	76

*JIS Z 3111:2008に準じた溶着金属の化学成分および機械的性質の一例を記載。

製造寸法および電流範囲(ACまたはDC(±))

棒径(mmφ)		5.0	6.0	7.0
棒長(mm)		550	550	700
電流(A)	下	200～240	260～300	310～350
	向 水平すみ肉			

棒端色：桃

JKW 株式会社 **JKW**
JAPAN ARC WELDING

◎お問い合わせは、下記の(株)JKWへお願いします。

東京:Tel 03-3864-3530 大阪:Tel 06-6395-2233

名古屋:Tel 052-561-3442 西日本:Tel 084-973-2561

販売元：株式会社 **JKW** 供給元： **三菱神戸製鋼所**