

# 軟鋼および490MPa級高張力鋼用被覆アーク溶接棒

# KS-76V

[ JIS Z 3211:2008  
E4948 H15  
AWS A5.1 E7016該当 ]

(低水素系)

「注文生産品」のため、納入に時間がかかることがあります。  
早めのご注文をお願いします。

## 用途

軟鋼および490MPa級高張力鋼を使用した造船、橋梁、建築などの立向下進溶接。

## 特性

- 立向上進法の約1/2の工数で立向継手ができる高能率の立向下進専用溶接棒です。
- 立向すみ肉、開先内容接でも、スラグ剥離が良好で十分な溶込みと等脚長で美しいビードが得られます。

## 使用上の要点

- 使用前に300～350℃で約60分の乾燥を行って下さい。
- アーク発生時にバックステップ法または捨金法を採用して下さい。

## 諸元

溶接姿勢	極性	該当規格	適用鋼種	棒径(mmφ) × 長さ(mm)
立向下進	AC DC(+)	JIS Z 3211:2008 E4948	軟鋼および 490MPa級高張力鋼	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 -30℃(J)
0.08	0.61	0.95	0.012	0.007	488	575	30	93

\*JIS Z 3111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)	棒長 (mm)	電流(A)	立向下進
3.2	400	110～150	150～210
4.0	450	150～210	180～240
4.5	450	180～240	210～270
5.0	450	210～270	

棒端色：茶(二次色：オレンジ)

船級認定：NK, ABS, LR, DNV, BV, CR, CCS



株式会社 JKW

◎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