

非消耗ノズル式エレクトロスラグ溶接材料（メタル系フラックス入りワイヤ）

# FG-60AD × KF-100AD

（ワイヤ：JIS Z 3353 YES602-M）

（フラックス：JIS Z 3353 FES-CS）

【 JIS Z 3353 YES602-M 該当 】

## 用途

490、550および590MPa級高HAZ靱性鋼板を使用した建築構造物（BOX柱ダイアフラム）などのエレクトロスラグ溶接。

## 特性

- 490、550および590MPa級鋼用高HAZ靱性鋼板などを用いたエレクトロスラグ溶接に適用するメタル系フラックス入りワイヤおよび専用フラックスを組み合わせた溶接材料です。
- 銅めっき層による送給性不良などのトラブルが解消できます。
- 鉄骨柱のダイアフラム溶接で、スラグ浴の変動が少なく安定した溶け込みが得られます。
- 溶接金属の機械的性質で特にシャルピー吸収エネルギー値が優れています。

## 使用上の要点

- ソリッドワイヤに比べ、ワイヤが軟らかいので送給装置の加圧ローラーは締めすぎないようにして下さい。
- スラグ浴の深さおよび温度を急変しないようにして下さい。
- 溶接が中断しないように溶材必要量を予測し準備してから作業を開始して下さい。

## 溶接金属の化学成分および機械的性質の一例\*

組合せ鋼板・板厚				化学成分 (wt%)						機械的性質	
ダイアフラム		スキッププレート		C	Si	Mn	P	S	Mo	引張強さ (MPa)	吸収エネルギー (J)
規格	板厚 (mm)	規格	板厚 (mm)								
SN490B	36	HBL385C-E	55	0.08	0.23	1.44	0.010	0.007	0.23	612	131
SN490B	55	HBL385C-E	55	0.08	0.21	1.41	0.011	0.006	0.21	601	126

\*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。

## 溶接条件の一例（上進立向溶接）

ダイアフラム板厚 (mm)	溶接電流 (A)	溶接電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	溶接入熱 (kJ/cm)
36	380	52	2.12	559
55	380	52	1.56	760

**JKW** 株式会社 **JKW**  
JAPAN KIGOS 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：豊神製鋼所