

KS-7

[JIS Z 3211:2008
E4319 U]

(イルミナイト系)

用途

造船、車輛、建築、橋梁などの重要構造物の溶接。

特性

1. 重要構造物の全姿勢用として開発された溶接棒です。
2. 使い易さに重点をおいて設計した溶接棒です。
3. スラグ剥離性、ビード外観も良好な溶接棒です。

使用上の要点

1. 吸湿量が多くなると、スパッタの増加、ブローホールなど、欠陥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。
2. 長時間および高温での乾燥は、溶込みの減少、棒焼けなど作業性を悪化させる原因となりますのでご注意下さい。
3. 過大電流での溶接は、X線性能を低下させると同時に、スパッタの増加、ブローホール等欠陥の原因となりますので適正電流範囲を守って下さい。

諸元

溶接姿勢	極性	適用鋼種	棒径(mmφ) × 長さ(mm)
全姿勢	AC DC(±)	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 (mass%)					機械的性質			
C	Si	Mn	P	S	耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー -20℃ (J)
0.10	0.13	0.45	0.015	0.007	414	465	30	78

*JIS Z 3111:2005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。

主要径および推奨電流 AC、DC(±)

棒 径 (mmφ)		3.2	4.0	5.0
棒 長 (mm)		400	450	450
電流範囲 (A)	下 向	85~130	130~190	190~250
	立向・上向	70~110	100~150	135~180

棒端色：青白 船級認定：NK, ABS, LR, DNV, BV, CR

JKW
JAPAN KC WELDING

株式会社

JKW

販売元： 株式会社 JKW 供給元： 三菱神戸製鋼所