

軟鋼用被覆アーク溶接棒

KS-R

[JIS Z 3211:2008
E4313
AWS A5.1 E6013相当]

(高酸化チタン系)

用途

軟鋼を使用した軽量形鋼、車輛、一般機器、一般薄板構造物の溶接。

特性

- 全姿勢の溶接が可能で、ビード外観が美しく、スラグ剥離も良好です。
- 溶け込みが浅いので薄板、軽量形鋼などの溶接、また化粧溶接にも適しています。
- アークがソフトで、スラグ流動性もよく細径棒では傾斜面の下進溶接が可能です。

使用上の要点

- 吸湿量が多くなると、作業性などが劣化しますので、使用前に80~100℃で約60分の乾燥を行なって下さい。
- 過大電流での溶接は、スパッタの増加、ピット発生など欠陥の原因となりますので適性電流範囲を守って下さい。
- 過度の乾燥（長時間または高温）は、見掛け上は変質がなくても、溶込みが減少したり、X線性能低下・棒焼けの原因となります。

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 (%)
0.08	0.35	0.38	0.013	0.009	430	480	23

*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。

製造寸法および電流範囲 (ACまたはDC(±))

棒径 (mmφ)		2.6	3.2	4.0	5.0
棒長 (mm)		350	350	400	400
電流範囲 (A)	下向	55~90	80~130	125~170	170~220
	立向(上進)	50~80	70~110	100~140	130~180

棒端色：白



株式会社 JKW

販売元：株式会社 JKW 供給元：豊神製鋼所