

軟鋼および490MPa級高張力鋼用被覆アーク溶接棒（タック溶接用）

RV-50T

JIS Z 3211:2008
E4948-G H15

（低水素系）

用途

軟鋼および490MPa級高張力鋼を使用した鉄骨、橋梁、建築、車両などのタック（仮付け）溶接。

特性

1. タック（仮付け）溶接に最適な低水素系全姿勢溶接棒です。
2. 再アーク性が優れており、スラグ剥離性、ビード外観も良好で、同一電流で立向下進を含む全姿勢の仮付け溶接を行うことができます。
3. 耐割れ性が良好です。

使用上の要点

1. 使用前に300～350℃で約60分の乾燥を行って下さい。
2. ブローホールやピットの発生を防ぐため、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。
3. アークの長さはできるだけ短く保って下さい。

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(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0℃(J)
0.08	0.52	0.96	0.012	0.008	450	540	30	180

*JIS Z 3211:2005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
棒長(mm)		350	400
電流範囲(A)	全姿勢	110～160	160～220

棒端色：白

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**