

# KB-156 × KW-55

[ JIS Z 3183 S502-H相当 ]

(フラックス: JIS Z3352 SACG1)

(ワイヤ: JIS Z 3351 YS-M1)

## 用途

軟鋼および490MPa級高張力鋼を使用した造船の突合せ溶接材料。

## 特性

1. 板厚25mmまでのI開先両面一層溶接 (HIVAS)が可能です。
2. 高速で溶接が可能で高能率です。

## 使用上の要点

1. フラックスは湿度の低い所に保管し、使用前に200~300℃で約1時間乾燥させて下さい。
2. 良好な溶接継手を得るために適正な溶接条件を使用して下さい。
3. フラックスを連続使用しますと粒度が細くなり、ビード形状を損ねる等、作業性が変化しますので、適宜フラックスを補給して下さい。

## 溶接金属の機械的性質の一例\*

供試鋼板および溶接法			引張試験			シャルピー衝撃試験		
鋼板	板厚 (mm)	溶接法	耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	試験温度 (°C)	個々の値 (J)	平均値 (J)
K40E	20	両面1層	538	609	31	-20	46、65、59	56

\*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 (両面一層溶接)

板厚 (mm)	ワイヤ径 (mm φ)	開先形状 (mm)	パス	電極	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	溶接入熱 (kJ/cm)
20	先行極 4.0		1	先行極	850	34	42	82
	後行極			750	40			
	後行極 4.0		2	先行極	900	35	50	76
				後行極	800	40		

船級認定：ABS, BV, CCS, DNV, LR, NK



株式会社 JKW

販売元：株式会社 JKW 供給元： 三菱神戸製鋼所