

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

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

使用上の要点

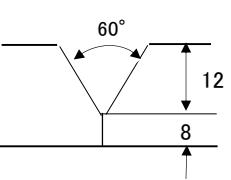
- フラックスは湿度の低い所に保管し、使用前に200～300°Cで約1時間乾燥させて下さい。
- 良好な溶接継手を得るために適正な溶接条件を使用して下さい。
- フラックスを連続使用しますと粒度が細かくなり、ビード形状を損ねる等、作業性が変化しますので、適宜フラックスを補給して下さい。

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 後行極	850 750	34 40	42	82
	後行極 4.0		2	先行極 後行極	900 800	35 40	50	76

船級認定 : ABS, BV, CCS, DNV, LR, NK



株式会社 J K W

販売元: 株式会社 J K W 供給元: 神戸製鋼所