

# KB-51 × KW-50

[ JIS Z 3183 S502-H相当 ]

(フラックス:JIS Z3352 SACG1)

(ワイヤ:JIS Z 3351 YS-S6)

## 用途

軟鋼および490MPa級高張力鋼を使用した造船、一般構造物の突合せ溶接材料。

## 特性

1. 両面一層溶接が可能で、スラグ剥離性およびビード外観が良好です。
2. 溶接金属の機械的性質が優れており、造船用鋼のE級鋼まで適用可能です。

## 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. 良好な継手性能を得るために適正な溶接条件で使用して下さい。
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、適宜新しい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 (℃)	個々の値 (J)	平均値 (J)
DH32	20	両面1層	466	605	26	-20	59、63、61	61

\*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

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 4.8		1	先行極	950	36	60	72
	後行極			900	40			
	後行極 4.8		2	先行極	950	36	52	81
				後行極	900	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