

KF-90 × KW-36 [JIS Z 3183 S502-H相当]

(フラックス: JIS Z 3352 SFC51) (ワイヤ: JIS Z 3351 YS-56)

用途

軟鋼および490MPa級高張力鋼を使用した厚肉鋼管、角鋼管、橋梁等の一般構造物の突き合せおよびすみ肉溶接。

特性

- 作業性が良好で特に両面一層溶接のビード形状、ビード外観が優れています。
- 高速溶接に適し、多電極溶接での作業性が良好です。

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150℃～350℃で約1時間乾燥させて下さい。
- 開先面に水、油、錆、ペイントなどがありますとブローホール、ピット等の欠陥が発生する原因となりますので、できるだけ除去して下さい。
- フラックスは必要以上に散布するとビード外観を損なったり、スラグ剥離性が劣化しますので注意して下さい。
- フラックスを連続使用すると、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。

溶着金属の化学成分および溶接金属の機械的性質の一例*

化学成分 (mass%)					機械的性質					
C	Si	Mn	P	S	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー (J)	母材	板厚 (mm)	溶接法
0.07	0.36	1.39	0.020	0.004	580	30	170	SM490	12	両面一層

*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	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
12	4.8		1	650	36	45
			2	750	36	45



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 三菱神戸製鋼所

料

