

BH-200 × KW-50E [JIS Z 3183 S501-AW1相当]

(フラックス: JIS Z 3352 SFMS1)

(ワイヤ: JIS Z 3351 YS-CuC2)

用途

軟鋼及び490MPaの無塗装用耐候性鋼を使用した各種構造物のすみ肉溶接。

特性

1. 溶接金属には、Cu、Cr、Niが含有されており耐候性に優れています。
2. スラグ剥離及びビード外観が良好です。

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150～350℃で1時間程度乾燥させて下さい。
2. 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。
3. フラックスは必要以上に散布します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。
4. 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。

溶着金属の化学成分及び機械的性質の一例*

化学成分 (mass%)								機械的性質						
C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー (J)	母材	板厚 (mm)	溶接法
0.05	0.48	1.21	0.018	0.006	0.42	0.15	0.49	435	538	26	82	SMA490AW	20	多層 (JIS)

*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(タンデム下向すみ肉溶接)

ウェブ板厚 (mm)	ワイヤ径 (mm φ)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	極間距離 (mm)
9	(先行極: L) 4.8	700	29	125	15
	(後行極: T) 4.8	650	29		
16	(先行極: L) 4.8	850	30	75	15
	(後行極: T) 4.8	750	32		



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 舞神戸製鋼所