

サブマージアーケ溶接材料

BH-200 × KW-55

[JIS Z 3183 S531-H相当]

(フラックス: JIS Z 3352 SFMS1)

(ワイヤ: JIS Z 3351 YS-M1)

用途

軟鋼、490MPa及び520MPa級高張力鋼を使用した鉄骨、橋梁などのすみ肉溶接。

特性

- 作業性が良く、特に高速性に優れています。
- 単電極及び多電極溶接での下向きすみ肉溶接及び水平すみ肉溶接が可能です。
- フラックスの消費量が少なく、経済性に優れています。

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1時間程度乾燥させて下さい。
- 開先面に水、油、錆、ペイントなどがあるとブローホール、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。
- 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。
- 水平すみ肉溶接でのワイヤ狙い位置は、ビード形状に大きく影響しますので適宜確認して下さい。

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	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
0.03	0.69	1.44	0.009	0.006	509	597	27	50	SM490	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(タンデム下向きすみ肉溶接)

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	650	30	140	15
	(後行極: T) 4.8	600	32		
16	(先行極: L) 4.8	850	32	70	15
	(後行極: T) 4.8	800	34		



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 磐城神戸製鋼所