

KB-110×KW-101B

JIS Z 3183 S624-H3相当
AWS A5.23 F8A6-EG相当
AWS A5.23 F8P6-EG相当

(フラックス:JIS Z3352 SACG1)

(ワイヤ:JIS Z 3351 YS-NM1)

用途

550MPa級高張力鋼および590MPa級高張力鋼を使用したBOX柱角多層溶接材料。

特性

1. 溶接金属の機械的性質が優れています。
2. 溶接入熱250kJ/cm以下の溶接電流で優れた作業性を有しています。
3. 多層溶接用のフラックスです。

使用上の要点

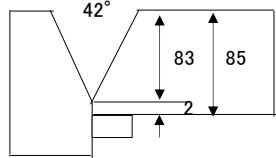
1. フラックスの乾燥は、必要に応じて200～300℃で約60分行って下さい。
2. フラックスを連続使用しますと、粒度が細くなり、ビード形状を損ねる等、作業性が変化しますので適宜、新しいフラックスを補給して下さい。
3. パス間温度は、100～200℃を厳守して下さい。

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	採取 位置	耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	採取 位置	個々の値 (J)	平均値 (J)
SA440C	85	7層12パス	表面 16.5mm	597	653	29	表面 7mm	200, 193, 197	197

*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。

溶接施工実績の一例 (BOX柱角溶接)

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)
85	先行極 6.4		1	先行極	1450	34	32	171
				後行極	1080	39		
			2	先行極	1450	34	32	171
				後行極	1080	39		
			3	先行極	1480	36	35	169
				後行極	1130	40		
			4	先行極	1480	36	35	170
				後行極	1130	42		
			5	先行極	1500	36	35	179
				後行極	1200	42		
	後行極 6.4		6	先行極	1500	36	35	179
				後行極	1200	42		
			7	先行極	1500	36	35	179
				後行極	1200	42		
			8	先行極	1500	36	35	179
				後行極	1200	42		
			9	先行極	1250	36	35	147
				後行極	1000	41		
			10	先行極	1250	36	30	172
				後行極	1000	41		
			11	単	850	41	30	70
				単	1000	40	34	71

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：磐城神戸製鋼所