

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

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

使用上の要点

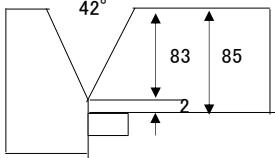
- フラックスの乾燥は、必要に応じて200~300°Cで約60分行って下さい。
- フラックスを連続使用しますと、粒度が細かくなり、ビード形状を損ねる等、作業性が変化しますので適宜、新しいフラックスを補給して下さい。
- パス間温度は、100~200°Cを厳守して下さい。

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 | | |
| | | | 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 |
| | | | 12 | 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: 神戸製鋼所