

KB-55I × KW-101B [JIS Z 3183 S622-H4相当]

(フラックス:JIS Z3352 SACG-I1) (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大電流、大入熱でのBOX柱角溶接。

特性

1. フラックスに鉄粉を含有していますので溶着量が多く、高能率の溶接が可能です。
2. 溶接金属の機械的性質が優れています。
3. 大入熱溶接でも優れた作業性を有しており、2電極タンデム溶接法で60mmまで1パス溶接で仕上げる事が可能です。

使用上の要点

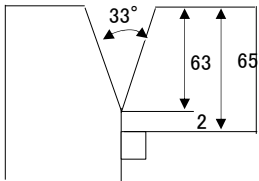
1. フラックスは湿度の低い所に保管し、使用前に200～300℃で1時間程度乾燥させて下さい。
2. フラックスを連続使用しますと、粒度が細くなり、ビード形状を損ねる等、作業性が変化しますので適宜、新しいフラックスを補給して下さい。

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	65	1パス	表面10mm	544	669	23	裏面7mm	122, 101, 101	108

*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)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	溶接入熱 (kJ/cm)
65	(先行極:L) 5.1		(L) 2150	48	17	676
	(後行極:T) 6.4		(T) 1700	52		



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 神戸製鋼所