

## KB-58I × KW-55

[ JIS Z 3183 S582-H相当 ]

(フラックス: JIS Z 3352 SACG-I1)

(ワイヤ: JIS Z 3351 YS-M1)

## 用途

550MPa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

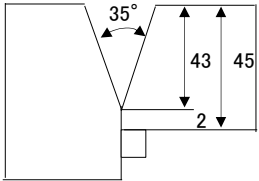
1. フラックスの乾燥は、使用前に200～300℃で約60分行って下さい。
2. フラックスを連続使用しますと、粒度が細くなり、ビード形状を損ねる等、作業性が変化しますので適宜、新しいフラックスを補給して下さい。

## 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<br>(mm) | 溶接法 | 採取<br>位置   | 耐力<br>(MPa) | 引張強さ<br>(MPa) | 伸び<br>(%) | 採取<br>位置  | 個々の値<br>(J) | 平均値<br>(J) |
| TMCP385C   | 45         | 1パス | 表面<br>10mm | 514         | 620           | 27        | 裏面<br>7mm | 151、100、84  | 112        |

\*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<br>(mm) | ワイヤ径<br>(mm φ)  | 開先形状<br>(mm)                                                                        | 電流<br>(A) | 電圧<br>(V) | 溶接速度<br>(cm/min) | 溶接入熱<br>(kJ/cm) |
|------------|-----------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------|-----------|------------------|-----------------|
| 45         | (先行極: L)<br>6.4 |  | (L) 1950  | 38        | 25               | 352             |
|            | (後行極: T)<br>6.4 |                                                                                     | (T) 1450  | 50        |                  |                 |



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 磐城神戸製鋼所