

# KB-58U × KW-55

[ JIS Z 3183 S582-H相当 ]

(フラックス: JIS Z 3352 SACG1)

(ワイヤ: JIS Z 3351 YS-M1)

## 用途

490MPa、520MPa、550MPaおよび570MPa級高張力鋼を使用した鉄骨、クレーンガーターなどのすみ肉溶接。

## 特性

1. 開先加工なしでウェブ25mmまでの完全溶込み1パスすみ肉溶接が可能です。
2. 開先加工なしでウェブ19~50mmの部分溶込み1パスすみ肉溶接が可能です。
3. 開先加工が省略でき、コスト削減が図れます。
4. 低炭素ワイヤとの組合せで耐割れ性が良好です。

## 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. 開先面に水、油、錆、ペイントなどがありますとブローホール、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。
3. 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。
4. 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。

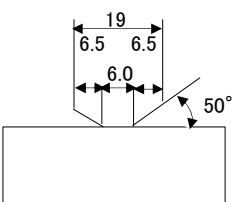
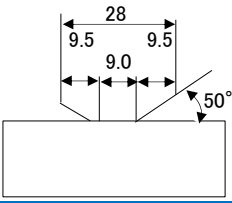
## 溶接金属の機械的性質の一例<sup>\*1</sup>

| 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) |
| HBL385B    | 19         | 1パス | *2       | 594         | 659           | -         | *2        | 138, 138, 140 | 138        |
| HBL385B    | 28         | 1パス | *2       | 542         | 639           | -         | *2        | 142, 128, 132 | 134        |

\*1: 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。

\*2: 機械的性質の試験片採取位置は、全国ビルトH工業会の”ビルトHサブマージアーク溶接（50度開先）施工試験要領書”に

## 溶接施工実績の一例

| 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) |
|------------|-----------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------|-----------|------------------|-----------------|
| 19         | (先行極: L)<br>4.8 |  | (L) 1000  | 31        | 75               | 51              |
|            | (後行極: T)<br>4.8 |                                                                                     | (T) 900   | 36        |                  |                 |
| 28         | (先行極: L)<br>4.8 |  | (L) 1200  | 32        | 52               | 87              |
|            | (後行極: T)<br>4.8 |                                                                                     | (T) 1000  | 37        |                  |                 |



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 磐城神戸製鋼所

本誌の諸データは一例を示すもので保証を意味するものではありません。

JKW20250615