

# KB-60 IAD × KW-55 [ JIS Z 3183 S621-H2相当 ]

(フラックス: JIS Z 3352 SACG-11)

(ワイヤ: JIS Z 3351 YS-M1)

## 用途

490MPa級高張力鋼、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65mmまで1パス溶接で仕上げることが可能です。
4. 1パス用のフラックスです。

## 使用上の要点

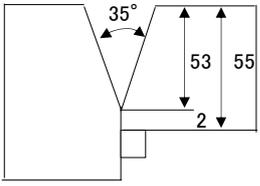
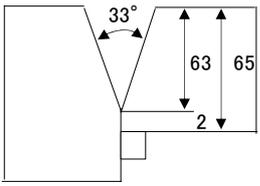
1. フラックスの乾燥は、使用前に200~300℃で約60分行って下さい。
2. フラックスを連続使用しますと、粒度が細くなり、ビード形状を損ねる等、作業性が変化しますので適宜、新しいフラックスを補給して下さい。

## 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 (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)
TMCP385C	55	1パス	表面 7mm	516	649	24	裏面 7mm	136, 148, 127	137
SA440C	65	1パス	表面 7mm	536	661	23	裏面 7mm	136, 135, 137	136

\*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)
55	(先行極: L) 5.1		(L) 1925	42	19	487
	(後行極: T) 6.4		(T) 1500	49		
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: 豊田神戸製鋼所