

KB-U × KW-50

[JIS Z 3183 S502-H相当]

(フラックス:JIS Z 3352 SACG1) (ワイヤ:JIS Z 3351 YS-S6)

用途

軟鋼および490MPa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、使用前に200～300℃で約60分行って下さい。
2. 開先面に水、油、錆、ペイントなどがあるとブローホール、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。

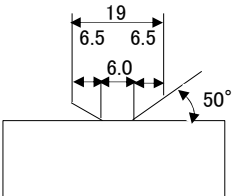
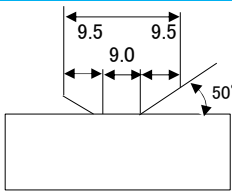
溶接金属の機械的性質の一例*1

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)
SN490B	19	1パス	*2	468	601	—	*2	70、76、58	68
SN490B	28	1パス	*2	442	578	—	*2	58、54、58	56

*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要領は、全国ビルトH工業会”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”に準拠。

溶接施工実績の一例

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)
19	(先行極：L) 4.8		(L) 970	28	69	51
	(後行極：T) 4.8		(T) 910	34		
28	(先行極：L) 4.8		(L) 1060	28	47	76
	(後行極：T) 4.8		(T) 910	33		



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