

サブマージアーケ溶接材料

KB-U × KW-50E

JIS Z 3183 S532-AW1相当

(フラックス: JIS Z 3352 SACG1) (ワイヤ: JIS Z 3351 YS-CuG2)

用途

軟鋼および490MPa級の無塗装用耐候性鋼を使用した各種構造物のすみ肉溶接。

特性

- 溶接金属は、Cu、Cr、Niを含有しており、特に優れています。
- スラグ剥離およびビード外観が良好です。

使用上の要点

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。

溶接金属の化学成分および機械的性質の一例*

化学成分 (mass%)								機械的性質				
C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー (J)	母材
0.09	0.36	1.20	0.018	0.008	0.38	0.36	0.32	401	536	24	69	SMA490AW

*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。

溶接条件の一例 (タンデム下向すみ肉溶接)

ウェブ板厚 (mm)	ワイヤ径 (mm φ)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	溶接法
25	(先行極: L) 4.8	(L) 1300	32	40	開先なし 完全溶け込み溶接
	(後行極: T) 6.4	(T) 1000	40		
50	(先行極: L) 4.8	(L) 1350	32	40	開先なし 部分溶け込み溶接
	(後行極: T) 6.4	(T) 1050	42		



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 磐城神戸製鋼所