

非消耗ノズル式エレクトロスラグ溶接材料

KF-100 × KW-50C [JIS Z 3353 YES502-S相当]

(フラックス: JIS Z 3353 FES-CS)

(ワイヤ: JIS Z 3353 YES502-S)

用途

軟鋼および490MPa級高張力鋼を使用した建築（BOX柱ダイヤフラム）などのエレクトロスラグ溶接。

特性

- 軟鋼および490MPa級高張力鋼用のエレクトロスラグ溶接用材料です。
- 鉄骨柱のダイヤフラム溶接の場合、スラグ浴が深くならず安定した溶け込みが得られます。
- 溶接金属の衝撃性能が優れています。

使用上の要点

- スラグ浴の深さおよび温度を急変しないようにして下さい。
- 溶接が中断しないように溶材必要量を予測し準備してから作業を開始して下さい。

溶着金属の化学成分および機械的性質の一例*

組合せ鋼板・板厚				化学成分 (mass%)						機械的性質	
ダイヤフラム		スキンプレート		C	Si	Mn	P	S	Mo	引張強さ (MPa)	吸収エネルギー (J)
規格	板厚 (mm)	規格	板厚 (mm)								
SM490A	50	SM490A	50	0.10	0.19	1.36	0.01	0.003	0.14	541	80

*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

ダイヤフラム 板厚 (mm)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	溶接入熱 (kJ/cm)
50	380	51	1.65	705



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 三菱神戸製鋼所