軟　鋼　用　被　覆　ア　ー　ク　溶　接　棒

KS-R

［JIS Z 3211 E4313
AWS A5.1 E6013相当］

（高酸化チタン系）

用途

軟鋼を使用した軽量形鋼、車輛、一般機器、一般薄板構造物の溶接。

特性

1. 全姿勢の溶接が可能で、**ビード外観が美しく**、スラグ剥離も良好です。
2. 溶け込みが浅いので薄板、軽量形鋼などの溶接、また**化粧溶接にも適しています**。
3. アークがソフトで、スラグ流動性もよく細径棒では**傾斜面の下進溶接が可能です**。

使用上の要点

1. 吸湿量が多くなると、作業性などが劣化しますので、使用前に80～100℃で約60分の乾燥を行なって下さい。
2. 過大電流での溶接は、スパッタの増加、ピット発生など欠陥の原因となりますので**適性電流範囲**を守って下さい。
3. 過度の乾燥（長時間または高温）は、見掛け上は変質がなくても、溶込みが減少したり、X線性能低下・棒焼けの原因となります。

諸元

溶接姿勢	極性	棒径(mmφ) × 長さ(mm)
全姿勢	AC DC(±)	下表(製造寸法部分)をご参照願います

溶着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	耐力(MPa)	引張強さ(MPa)	伸び(%)
0.08	0.35	0.38	0.013	0.009	430	480	23

*JIS Z 3111:2005に準じた溶着金属の化学成分および機械的性質の一例を記載。

製造寸法および電流範囲(ACまたはDC(±))

棒　径　(mmφ)		2.6	3.2	4.0	5.0
棒　長　(mm)		350	350	400	400
電流範囲(A)	下　向	55～90	80～130	125～170	170～220
	立向(上進)	50～80	70～110	100～140	130～180

棒端色：白

株式会社 ＪＫＷ

販売元：株式会社 ＪＫＷ　供給元：株式会社神戸製鋼所

本紙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