

KB-110×KW-101B

[JIS Z 3183 S624-H3該当]

(フラックス: JIS Z3352 SACG1)

(ワイヤ: JIS Z 3351 YS-NM1)

用途

550MPa級高張力鋼および590MPa級高張力鋼を使用したBOX柱角多層溶接材料。

特性

1. 溶接金属の機械的性質が優れています。
2. 溶接入熱250kJ/cm以下の溶接電流で優れた作業性を有しています。
3. 多層溶接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、必要に応じて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、粒度が細かくなり、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。
3. パス間温度は、100～200℃を厳守して下さい。

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-衝撃試験		
鋼板	板厚 (mm)	溶接法	採取位置	降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	採取位置	個々の値 (J)	平均値 (J)
SA440C	85	7層12パス	表面 16.5mm	597	653	29	表面7mm	200, 193, 197	197

*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)	パス	電極	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	溶接入熱 (kJ/cm)
85	先行極 6.4		1	先行極	1450	34	32	171
				後行極	1080	39		
			2	先行極	1450	34	32	171
				後行極	1080	39		
			3	先行極	1480	36	35	169
				後行極	1130	40		
	4		先行極	1480	36	35	170	
			後行極	1130	42			
	5		先行極	1500	36	35	179	
			後行極	1200	42			
	6		先行極	1500	36	35	179	
			後行極	1200	42			
7	先行極	1500	36	35	179			
	後行極	1200	42					
8	先行極	1500	36	35	179			
	後行極	1200	42					
9	先行極	1250	36	35	147			
	後行極	1000	41					
10	先行極	1250	36	30	172			
	後行極	1000	41					
11	先行極	850	41	30	70			
	後行極	1000	40					
12	先行極	1000	40	34	71			
	後行極	1000	40					

船級認定：ABS, BV, CCS, DNV, LR, NK



株式会社 JKW

販売元：株式会社 JKW 供給元：三菱神戸製鋼所