

KS-03R [JIS Z 3211:2008 E4303 U]

(ライムチタニヤ系)

用途

軟鋼を使用した橋梁、建築、車両、その他一般構造物の溶接。

特性

- ライムチタニヤ系で全姿勢での作業性が極めて良好な溶接棒です。
- 再アーク性が優れており、断続溶接や、仮付け溶接にも適しています。
- 適正電流範囲が広く、スラグ剥離性も良好です。

使用上の要点

- 吸湿量が多くなると、スパッタの増加、ブローホール等、欠陥の原因となりますので80～100℃で約60分の乾燥を行なって下さい。
- 長時間および高温での乾燥は、溶込みの減少、棒焼けなど作業性を悪化させる原因となりますのでご注意下さい。
- 過大電流での溶接は、X線性能を低下させると同時に、スパッタの増加、ブローホール等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。

諸元

溶接姿勢	極性	適用鋼種	棒径(mmφ) × 長さ(mm)
全姿勢	AC DC(±)	軟鋼	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(%)	吸収エネルギー0℃(J)
0.07	0.13	0.35	0.014	0.010	410	460	29	110

*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。

主要径および推奨電流 AC、DC(±)

電流範囲(A)	棒 径 (mmφ)	2.6	3.2	4.0
	棒 長 (mm)	350	350	450
電流範囲(A)	下 向	60～100	100～140	140～190
	立向・上向	50～90	90～130	120～170

棒端色：朱 船級認定：NK, ABS, LR

JKW
JAPAN KC WELDING

株式会社

JKV

販売元：

株式会社 **JKW**

供給元：

三菱神戸