

軟鋼および490MPa級高張力鋼用被覆アーク溶接棒

KS-76

[JIS Z 3211:2008
E4916 U H15
AWS A5.1 E7016相当]

(低水素系)

用途

- 軟鋼および490MPa級高張力鋼を使用した造船、橋梁、貯槽その他重要構造物の溶接。
- レールその他、高炭素鋼、高硫黄鋼の溶接。

特性

- 軟鋼および490MPa級高張力鋼用低水素系全姿勢用溶接棒です。
- 作業性、機械的性質とも優れ、良好な耐割れ性を有しています。

使用上の要点

- 使用前に300～350℃で約60分の乾燥を行って下さい。
- ブローホールやピットの発生を防止するため、アーク発生時にバックステップ法または捨金法を採用して下さい。
- アークの長さはできるだけ短く保って溶接して下さい。
- 溶接部の油脂類、錆、水滴は溶接性に悪い影響を与えますので、十分に除去して下さい。

諸元

溶接姿勢	極性	適用鋼種	棒径(mmφ) × 長さ(mm)
全姿勢	AC DC(+)	軟鋼および 490MPa級高張力鋼	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-30℃(J)
0.07	0.58	0.95	0.011	0.006	493	578	30	119

*JIS Z 3211:2008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(+)

棒径(mmφ)	推奨電流(A)				
	3.2	4.0	5.0	6.0	
棒長(mm)	350	400	400	450	
電流範囲(A)	下向	90～130	130～180	180～240	250～310
	立向・上向	80～120	110～160	150～180	—

棒端色：オレンジ(二次色：オレンジ)

船級認定：NK, ABS, DNV

JKW
JAPAN KC WELDING

株式会社

JKW

販売元： 株式会社 JKW 供給元： 三菱神戸製鋼所