

# 軟鋼および490MPa級高張力鋼用被覆アーク溶接棒

# KS-76V

JIS Z 3211:2008  
E4948 H15  
AWS A5.1 E7048相当

(鉄粉低水素系)

「注文生産品」のため、納入に時間がかかる事があります。  
早めのご注文をお願いします。

## 用途

軟鋼および490MPa級高張力鋼を使用した造船、橋梁、建築などの立向下進溶接。

## 特性

- 立向上進法の約1/2の工数で立向継手ができる高能率の立向下進専用溶接棒です。
- 立向すみ肉、開先内容接でも、スラグ剥離が良好で十分な溶込みと等脚長で美しいビードが得られます。

## 使用上の要点

- アークの長さはできるだけ短く保ってください。
- 使用前に300～350℃で約60分の乾燥を行って下さい。
- 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。

## 諸元

溶接姿勢	極性	適用鋼種	棒径(mmφ) × 長さ(mm)
立向下進	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)
0.08	0.61	0.95	0.012	0.007	488	575	30	93

\*JIS Z 3211:2005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(+)

棒径(mmφ)	3.2	4.0	4.5	5.0	
棒長(mm)	400	450	450	450	
電流範囲(A)	立向下進	110～150	150～210	180～240	210～270

棒端色：茶(二次色：オレンジ)

船級認定：NK, ABS, LR, DNV, BV, CR, CCS

**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**