

KS-8 [JIS Z 3211:2008 E4319 U]

(イルミナイト系)

用途

造船、圧力容器、加熱機器、建築、橋梁、その他重要構造物の溶接。

特性

- 重要構造物の全姿勢溶接棒です。
- 溶接部の機械的性質はイルミナイト系溶接棒中もっとも良好であり、耐ピット性および耐割れ性に優れています。
- X線性能にも優れ、良好な溶着金属が得られますので、高压容器、ボイラー等の容器にも適用できます。

使用上の要点

- 吸湿量が多くなると、スパッタの増加、ブローホールなど、欠陥の原因となりますので80～100℃で約60分の乾燥を行って下さい。
- 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正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-20℃(J)
0.09	0.08	0.59	0.012	0.007	421	486	29	70

*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(±)

棒 径 (mmφ)		3.2	4.0	5.0
棒 長 (mm)		350	450	450
電流範囲(A)	下 向	80～130	130～180	190～250
	立向・上向	70～110	100～150	130～180

棒端色：黄 船級認定：NK, ABS, LR, DNV, BV

JKW 株式会社 **JKW**
JAPAN KC WELDING

販売元：株式会社 JKW 供給元：三菱神戸製鋼所