

RV-03 [JIS Z 3211:2008 E4303]

(ライムチタニヤ系)

用途

軟鋼を使用した軽量鉄骨、機械、車両、パイプなど一般構造物の溶接。

特性

1. アークがソフトでスパッタが少なくなっています。再アーク性が良好です。
2. 溶接時のヒューム発生量が少なく、溶接現場の作業環境が改善されます。
3. 溶接電流幅が広く、また棒曲げ性もよいので、全姿勢での作業性に優れています。
4. スラッグの流動性、剥離性がよく、美しいビードが得られます。
5. 難吸湿タイプですので、通常の保管状態では再乾燥が省略できます。

使用上の要点

1. 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。
2. 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。
3. 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	0.36	0.013	0.010	410	470	29	100

*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)		2.6	3.2	4.0	5.0
棒 長 (mm)		350	350	450	450
電流範囲(A)	下 向	60～100	100～140	140～190	190～250
	立向・上向	50～90	90～130	120～170	150～200

棒端色：赤

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**