

軟鋼用（すみ肉溶接用）被覆アーク溶接棒

KS-300

JIS Z 3211 E4340

（特殊系）

用途

軟鋼を使用した造船、建築、橋梁、その他一般構造物のすみ肉溶接。

特性

1. 手溶接、グラビティ溶接において、作業性が良好な水平すみ肉および下向すみ肉専用溶接棒です。
2. 特にスラグの剥離性、ビード外観および等脚性に優れており、運棒比も1.0～1.8と広範囲に使用できます。
3. 耐ピット性、耐ブローホール性も良好で、プライマー塗布鋼板に対しても安心して使用できます。

使用上の要点

1. 吸湿量が多くなると、アンダーカット、ビード不ぞろいなど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。
2. 手溶接の場合はコンタクト溶接を行って下さい。またグラビティ溶接の場合、運棒比は1.2～1.6の範囲が最適です。

諸元

溶接姿勢	極性	該当規格	適用鋼種	棒径(mm φ) × 長さ(mm)
下向 水平すみ肉	AC DC (+) (-)	JIS Z 3211 E4340	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 (wt%)					機械的性質			
C	Si	Mn	P	S	降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー 0℃(J)
0.08	0.38	0.96	0.017	0.009	480	535	27	76

* 化学成分、機械的性質は溶接条件、積層法などにより変化するので実際の施工条件でご確認下さい。

製造寸法および電流範囲 (ACまたはDC (+) (-))

棒径 (mm φ)	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.4	7.0	
棒長 (mm)	550	550 700	550 700	550 700	550 700	700	550 700	
電流 (A)	下向 水平すみ肉	160～190	170～210	200～240	230～280	260～300	280～320	310～350

棒端色 桃 船級認定: NK, AB, LR, NV, BV, CR



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 豊神製鋼所