

# 軟鋼用被覆アーーク溶接棒

# KS-7

(イルミナイト系)

JIS Z 3211 E4319U

## 用途

造船、車輛、建築、橋梁などの重要構造物の溶接。

## 特性

1. 重要構造物の全姿勢用として開発された溶接棒です。
2. 使い易さに重点をおいて設計した溶接棒です。
3. スラッグはく離性、再アーク性にすぐれ、ビード外観も良好な溶接棒です。

## 使用上の要点

1. 吸湿量が多くなりますと、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。
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	該当規格	適用鋼種	棒径(mm φ) × 長さ(mm)
全姿勢	AC DC(+)(-)	JIS Z 3211 E4319U	軟鋼	3.2 × 400
				4.0 × 450
				4.5 × 450
				5.0 × 450

## 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 -20℃(J)
0.10	0.13	0.45	0.015	0.007	414	465	30	78

\* 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)	棒長 (mm)	3.2	4.0	4.5	5.0
棒径 (mm φ)	棒長 (mm)	400	450	450	450
電流 (A)	下向	85~130	130~190	160~210	190~250
	立向・上向	70~110	100~150	120~170	135~180

棒端色 空 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