

軟 鋼 用 被 覆 ア 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<br>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 | 0.025 | 0.007 | 414       | 487        | 29     | 113             |

\* 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) | 3.2   | 4.0    | 4.5     | 5.0     |         |
|------------|-------|--------|---------|---------|---------|
| 棒 長 (mm)   | 400   | 450    | 450     | 450     |         |
| 電 流 (A)    | 下 向   | 80~130 | 130~190 | 160~210 | 190~250 |
|            | 立向・上向 | 70~110 | 100~150 | 120~170 | 130~180 |

棒端色 空 船級認定: NK, AB, LR, NV, BV, CR



販売元: 株式会社 JKW 供給元: 豊神戸製鋼所