

軟鋼および490MPa級高張力鋼用被覆アーク溶接棒

KS-76

(低水素系)

[JIS Z 3211 E4916
AWS A5.1 E7016 該当]

用途

1. 軟鋼および490MPa級高張力鋼を使用した造船、橋梁、貯槽その他重要構造物の溶接。
2. レールその他、高炭素鋼、高硫黄鋼の溶接。

特性

1. 軟鋼および490MPa級高張力鋼用低水素系全姿勢用溶接棒です。
2. 作業性、機械的性質ともすぐれ、良好な耐割れ性を有しています。

使用上の要点

1. 使用前に300～350℃で約60分の乾燥を行って下さい。
2. ブローホールやピットの発生を防止するため、アーク発生時にバックステップ法または捨金法を採用して下さい。
3. アークの長さはできるだけ短く保って溶接して下さい。
4. 溶接部の油脂類、さび、水滴は溶接性に悪い影響を与えますので、十分に除去して下さい。

諸元

溶接姿勢	極性	該当規格	適用鋼種	棒径(mmφ) × 長さ(mm)
全姿勢	AC DC(+)	JIS Z 3211 E4916	軟鋼および 490MPa級高張力鋼	3.2 × 350
				4.0 × 400
				5.0 × 400
				6.0 × 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 -30℃(J)
0.07	0.58	1.14	0.016	0.004	493	578	29	174

* 化学成分、機械的性質は溶接条件、積層法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 (mmφ)	3.2	4.0	5.0	6.0	
棒長 (mm)	350	400	400	450	
電流 (A)	下向	90～130	130～180	180～240	250～310
	立向・上向	80～120	110～160	150～180	—

棒端色 朱(二次色 朱) 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: 豊洲神戸製鋼所