

軟鋼および 490MPa 級高張力鋼用被覆アーク溶接棒

# KS-76

[ JIS Z 3211 E4916U  
AWS A5.1 E7016該当 ]

(低水素系)

## 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、機械的性質とも優れ、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、錆、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 E4916U	軟鋼および 490MPa級高張力鋼	3.2 × 400 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	0.95	0.011	0.006	493	578	30	119

\*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 (mmφ)	棒長 (mm)	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：オレンジ(二次色：オレンジ) 船級認定：NK, AB, LR, DNV, BV, CR



株式会社 JKW

販売元：株式会社 JKW 供給元： 神鋼製鋼所