

軟鋼および490MPa級高張力鋼用被覆アーク溶接棒（タック溶接用）

KS-76T [JIS Z 3211 E4948 AWS A5.1 E7016該当]

(低水素系)

用途

軟鋼および490MPa級高張力鋼を使用した橋梁、建築、車両などの仮付け溶接。

特性

1. 仮付け溶接に最適な低水素系全姿勢溶接棒です。
2. 再アーク性、スラグ剥離性、ビード外観も良好で、同一電流で立向下進を含む全姿勢の仮付け溶接を容易に行うことができます。
3. 機械的性質、耐割れ性とも良好で極めて信頼度の高い溶接部を得ることができます。

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ぐため、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 E4948	軟鋼および 490MPa級高張力鋼	3.2 × 350 4.0 × 400

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)
0.08	0.48	0.96	0.012	0.007	455	545	30	114

*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)	3.2	4.0
棒長(mm)	350	400
電流(A)	全姿勢 110～160	160～220

棒端色：白（二次色：紫） 船級認定：NK, AB, LR, DNV, BV

JKW 株式会社 **JKW**
JAPAN KC WELDING

販売元：株式会社 **JKW** 供給元： **三菱神戸製鋼所**