

490MPa 級高張力鋼用水平すみ肉溶接用被覆アーク溶接棒

KS-78

[JIS Z 3211 E4940-G]

(特殊系)

用途

1. 490MPa級高張力鋼を使用した橋梁、建築などの水平すみ肉溶接。
2. TMCP鋼を使用した造船のすみ肉溶接。

特性

1. 水平すみ肉溶接の平滑性、等脚性を要求される業種用として開発されたものです。
2. 被覆中に鉄粉を添加することにより溶着効率、溶接速度の向上をはかっています。
3. プライマー塗布鋼板でも耐ピット、耐ブローホール性に優れています。
4. 中水素タイプの溶接棒として造船でのTMCP鋼板にも使用できます。

使用上の要点

1. 使用前に、200～250℃で約60分の乾燥を行ってください。
2. 炭素等量、板厚などの関係で使用範囲が制限される場合があります。
3. 運棒比は1.2～1.6の範囲が最適です。

諸元

溶接姿勢	極 性	該当規格	適用鋼種	棒径(mm φ) × 長さ(mm)
下 向 水平すみ肉	AC DC(+, -)	JIS Z 3211 E4940-G	490MPa級高張力鋼	下表(製造寸法部分)を ご参照願います

溶着金属の化学成分および機械的性質の一例 *

化学成分の (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 0℃(J)
0.07	0.29	0.85	0.023	0.006	471	532	29	115

* 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)	4.0	4.5*	5.0	5.5	6.0	6.4	7.0
棒 長 (mm)	450	550 700	550 700	550 700 900	550 700 900	550 700	550 700 900
電 流 (A)	160～210	170～210	190～240	230～280	250～300	250～300	290～340

棒端色 緑 船級認定: NK, AB, LR, NV



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 釜戸製鋼所