

軟 鋼 用 被 覆 ア ー ク 溶 接 棒

KS-8

(イルミナイト系)

JIS Z 3211 E4319U

用途

造船、圧力容器、加熱機器、建築、橋梁、その他重要構造物の溶接。

特性

1. 重要構造物の全姿勢溶接棒です。
2. 溶接部の機械的性質はイルミナイト系溶接棒中もっとも良好であり、耐ピット性および耐割れ性にすぐれています。
3. X線性能にも優れ、良好な溶着金属が得られますので、高压容器、ボイラー等の容器にも適用できます。

使用上の要点

1. 吸湿量が多くなると、スパッタ、ブローホール等、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、棒焼け等、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 DC(+)(-) | JIS Z 3211 E4319U | 軟鋼 | 3.2 × 350 |
| | | | | 4.0 × 450 |
| | | | | 4.5 × 450 |
| | | | | 5.0 × 450 |
| | | | | 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 -20℃(J) |
| 0.09 | 0.08 | 0.59 | 0.012 | 0.007 | 421 | 486 | 29 | 70 |

* 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) | 棒 長 (mm) | | | | | |
|------------|----------|--------|---------|---------|---------|---------|
| | 3.2 | 4.0 | 4.5 | 5.0 | 6.0 | |
| 電 流 (A) | 下 向 | 80~130 | 130~180 | 160~200 | 190~250 | 250~310 |
| | 立向・上向 | 70~110 | 100~150 | 120~170 | 130~180 | — |

棒端色 黄 船級認定:NK, AB, LR, NV, BV



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 豊神製鋼所