

軟 鋼 用 被 覆 ア ー ク 溶 接 棒

KS-R

(高酸化チタン系)

[JIS Z 3211 E4313
AWS A5.1 E6013 該当]

用途

軟鋼を使用した軽量形鋼、車輛、一般機器、一般薄板構造物の溶接。

特性

1. 全姿勢の溶接が可能で、ビード外観が美しく、スラグはく離も良好です。
2. 溶け込みが浅いので薄板、軽量形鋼などの溶接、また化粧溶接にも適しています。
3. アークがソフトで、スラグ流動性もよく細径棒では傾斜面の下進溶接が可能です。

使用上の要点

1. 吸湿量が多くなると、作業性などが劣化しますので、使用前に80~100℃で約60分の乾燥を行なって下さい。
2. 過大電流での溶接は、スパッタの増加、ピット発生など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 E4313	軟鋼	2.6 × 350
				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 0℃(J)
0.08	0.35	0.38	0.013	0.009	430	480	23	58

* 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(+)(-))

電 流 (A)	棒 径 (mm φ)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
	棒 長 (mm)	350	350	400	400	450
	下 向	55~90	80~130	125~170	170~220	230~280
	立向・上向	50~80	70~110	100~140	130~180	—

棒端色 白



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 神鋼製鋼所