

軟 鋼 用 被 覆 ア ー ク 溶 接 棒

RV-03

[JIS Z 3211 E4303]

(ライムチタニヤ系)

用途

軟鋼を使用した軽量鉄骨、機械、車両、パイプなど一般構造物の溶接。

特性

1. アークがソフトで、スパッタが少なくなっています。再アーク性が良好です。
2. 溶接時のヒューム発生量が少なく、溶接現場の作業環境が改善されます。
3. 溶接電流幅が広く、また棒曲げ性もよいので、全姿勢での作業性にすぐれています。
4. スラッグの流動性、はく離性がよく、美しいビードが得られます。
5. 難吸湿タイプですから、通常の保管状態では再乾燥が省略できます。

使用上の要点

1. 吸湿量が多くなると、作業性悪化、ブローホール等、欠陥の原因となりますので80~100℃で約60分の乾燥を行なって下さい。
2. 長時間および高温での乾燥は、溶込みの減少、棒焼けなど作業性を悪化させる原因となりますのでご注意ください。
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 E4303	軟鋼	2.6 × 350
				3.2 × 350
				4.0 × 450
				5.0 × 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)
0.07	0.13	0.36	0.013	0.010	410	470	29	110

* 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)	2.6	3.2	4.0	5.0	
棒 長 (mm)	350	350	450	450	
電 流 (A)	下 向	60~100	90~140	140~190	190~250
	立向・上向	40~90	80~130	120~170	150~200

棒端色 赤



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 舞神戸製鋼所