

# 軟鋼および490N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼用被覆アーク溶接棒

# RV-50T [ JIS Z 3212 D5016 ]

## (低水素系仮付け用)

### 用途

軟鋼および490N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼を使用した鉄骨、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. 再アーク性が優れており、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行うことができます。
3. 耐割れ性が良好です。

### 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(mm) × 長さ(mm)
全姿勢	DC(+) AC	JIS Z 3212 D5016	軟鋼および 490N/mm <sup>2</sup> 級高張力鋼	3.2 × 350 4.0 × 400

### 溶着金属の機械的性質

化学成分の一例 (wt%)					機械的性質の一例			
C	Si	Mn	P	S	降伏点 (N/mm <sup>2</sup> )	引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )	伸び (%)	吸収エネルギー 0 (J)
0.08	0.52	1.10	0.012	0.009	461	540	32	143

### 製造寸法および電流範囲 (ACまたはDC(+))

棒径(mm)		3.2	4.0
棒長(mm)		350	400
電流(A)	全姿勢	100～160	160～220

棒端色 白



## JFE 溶接棒 株式会社

販売元：JFE 溶接棒 株式会社 供給元： 釜戸製鋼所