

軟鋼および490MPa級高張力鋼用被覆アーク溶接棒(タック溶接用)

RV-50T

JIS Z 3211 E4948-G

(低水素系)

用途

軟鋼および490MPa級高張力鋼を使用した鉄骨、橋梁、建築、車両などのタック(仮付け)溶接。

特性

1. タック(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(mmφ) × 長さ(mm) |
|------|-------------|--------------------|----------------------|------------------------|
| 全姿勢 | AC DC(+) | JIS Z 3211 E4948-G | 軟鋼および 490MPa級高張力鋼 | 3.2 × 350 4.0 × 400 |

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 | 0.52 | 0.96 | 0.012 | 0.008 | 450 | 540 | 30 | 180 |

*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(+))

| | | |
|----------|-------------|---------|
| 棒径 (mmφ) | 3.2 | 4.0 |
| 棒長 (mm) | 350 | 400 |
| 電流 (A) | 全姿勢 110~160 | 160~220 |

棒端色 白



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 舞神戸製鋼所