

ZERODE-44

JIS Z3211 D4303
AWS A5.1 E6013該当

低ヒュームタイプ、薄・中板用

用途

軟鋼を用いる車両、軽量鉄骨、建築などの一般構造物の溶接。

使用特性

溶接時に発生するヒューム量を同タイプのTB-43に比べ約30%低減させたライムチタニヤ系溶接棒です。再アーク性は抜群で、ビードの伸びも良く、スラグのはく離性もTB-43に比べ優れていますので、断続溶接、すみ肉溶接、タック（仮付け）溶接などに最適です。被覆の可とう（撓）性が良好ですから曲げて使用でき、棒径3.2mm以下は立向下進溶接も可能です。また難吸湿タイプですから、通常の保管状態では乾燥を省略できます。

作業の要点

過大電流の使用は、X線性能を低下させるほか、スパッタが増加する、アングカットが発生する、スラグのかぶりが悪くなるなど作業性劣化の原因となりますので、適正電流範囲を守ってください。

過度に吸湿しますと、作業性の劣化のほか、ピットが発生することがありますので、70～100℃で30～60分の乾燥を行ってください。

長時間の乾燥および高温での乾燥は、見掛け上変質していなくても、溶込みが減少したり、X線性能の低下・棒焼けの原因となりますので避けてください。

○溶着金属の化学成分の一例（％）

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.14	0.34	0.014	0.009

○溶着金属の機械的性質の一例

降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J
410	460	32	110

○製造寸法ならびに電流範囲（ACまたはDC棒⁺、[○]）

棒径 mm	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
棒長 mm	300	350	350	450	450	450	
電流範囲 A	下向	30～60	60～100	100～140	140～190	190～250	250～330
	立向上	25～55	50～90	90～130	120～170	140～210	-

棒端色/銀灰色 二次着色/青白色
船級認定/NK, AB, LR, NV