

B-33

JIS Z3211 D4313
AWS A5.1 E6013該当

薄板、軽構造物の溶接

用途

軟鋼を用いる一般機械、車両、軽量鉄骨などの薄板・軽構造物の溶接および化粧盛り。

使用特性

特に下向および水平すみ肉溶接において良好な作業性を有する高酸化チタン系溶接棒です。

アークは安定し、スパッタが少なくスラグのかぶり・はく離性が良好です。溶込みは浅く、光沢のある美しいビードが得られますので外観を重視する薄板、軽構造物の溶接に適しています。

また太径棒は、化粧盛溶接に最適です。

作業の要点

過大電流の使用は、スパッタが増加する、アンダカットが発生する、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ても、溶込みが減少したり、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	0.30	0.33	0.013	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
430	480	25	-

○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	400	400	450
電流 範囲 A	下向	30～60	55～95	80～130	125～175	170～230	230～300
	立上 向	30～60	50～90	70～120	100～160	120～200	-

棒端色/桃色 二次着色/なし