

ZERODE-43F

JIS Z3211 D4340
AWS A5.1 E7024該当

低ヒュームタイプ、高能率すみ肉溶接用

用途

軟鋼を用いる造船、橋梁、建築、その他一般構造物の水平および下向すみ肉溶接。

使用特性

同系統の溶接棒に比べ、溶接時に発生するヒューム量を約30%低減させた水平および下向すみ肉専用溶接棒で、手溶接、グラビティ溶接、オートコン溶接（低角度溶接）のいずれの溶接方法においても優れた性能を示します。耐ビット性、再アーク性が優れており、スラグもほぼ自然はく離するうえ、ビード表面は光沢がありきれいです。また、運棒比は0.8~1.6と広範囲で使用できます。

作業の要点

溶接方法、鋼板の表面状態などにより、適正電流が異なりますので、スラグのかぶりの状態をみて電流調整を行ってください。

運棒比は0.8~1.6と広範囲で使えますが、グラビティ溶接の場合、1.2~1.5の範囲が最適です。

過度の吸湿は、アングカット、ビードの不ぞろいなどの原因となりますので、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、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
0.07	0.48	0.72	0.020	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
480	540	29	74

○製造寸法ならびに電流範囲(ACまたはDC棒(⊖/⊕))

棒 径 mm	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.4	7.0
棒 長 mm	450 550	550 700	550 700	550 700	550 700	550 700	550 700
電 流 範 囲 A	140 ~ 190	170 ~ 220	200 ~ 250	220 ~ 270	250 ~ 300	270 ~ 320	300 ~ 350

棒端色/銀灰色 二次着色/緑色
船級認定/NK, AB, LR, NV, BV, CR