

# PB-3

JIS Z3211 D4340

## 薄板せん溶接用

### 用途

鉄道車両、自動車、サッシ、ドア、軽量鉄骨などに使用する板厚1.0~3.2mmの薄板のせん溶接。

### 使用特性

アーク溶接機を使用するせん溶接専用溶接棒で、せん溶接が簡単に行えます。ビード外観は極めて美しく平らで、スラグのはく離も容易です。

### 作業の要点

溶接の際の基本的運棒操作は、次のとおりです。

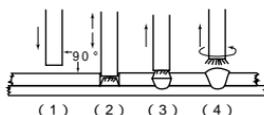
溶接棒を鋼板に対し直角に保持しアークを発生させ、直ちに鋼板の中へ溶接棒を突っこみます。

上の鋼板に孔があき、下の鋼板と溶接棒の間にアークが発生している事を確認します。

溶着金属の生成に従ってアークを上にあげてゆきます。

上の鋼板まで溶着金属を充てんしてから、円弧を描くようにしてビード形状を整え、そのあとアークを切ります。

溶接条件は、板厚により決まりますが、次の条件を標準としてください。



板 厚 mm		使用溶接棒径 mm	電 流 A
上 の 鋼 板	下 の 鋼 板		
1.0~1.6	1.0~1.6	2.0	70~90
1.0~2.0	1.6~2.6	2.0	80~100
1.6~2.6	1.6~1.6	2.6	90~120
1.6~2.6	2.3~3.2	2.6	100~130
2.0~2.6	2.3~3.2	3.2	140~160
2.0~3.2	2.6~4.5	3.2	150~170

### ○溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S
0.11	0.37	0.55	0.014	0.007

### ○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
棒 長 mm	250	300	350
電流範囲 A	下 向 70~100	90~130	140~170

棒端色/茶色 二次着色/オレンジ色

軟鋼・490  
N/mm<sup>2</sup>  
級高張力鋼(被覆アーク溶接)