

軟鋼・490N/mm²級高張力鋼用全姿勢

被覆アーク溶接棒

銘柄	規格		用途および使用特性	溶着金属の化学成分の一例 %					溶着金属の機械的性質の一例				製造寸法 棒径 mm	電流範囲 (ACまたはDC棒・)		識別色		船級 認定
	JIS	AWS		C	Si	Mn	P	S	降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収 エネルギー J		下 向	立向/上向	棒 端 色	二次 着色	
BI-14	Z3211 D4301	A5.1 E6019 該当	能率性に重点を置いて設計された鉄粉イルミナイト系溶接棒で、被覆剤中に多量の鉄粉を含んでいますので、溶着速度が速く非常に高能率です。作業性は全姿勢で良好で、特にスラグのはく離性、再アーク性が優れています。	0.08	0.14	0.42	0.014	0.008	400	450	33	120	3.2	85~140	60~120	青 白 色	-	NK AB LR NV BV
													4.0	130~190	100~160			
													4.5	160~230	120~190			
													5.0	180~260	135~210			
													6.0	250~330	-			
ZERODE-1	Z3211 D4301	A5.1 E6019 該当	作業性はB-14と同等で、溶接ヒューム発生量を約30%低減させた難吸湿タイプのイルミナイト系溶接棒で、通常の保管状態であれば乾燥は省略できます。X線性能、機械的性質はB-14と同様に良好です。	0.09	0.10	0.47	0.015	0.008	400	450	31	110	3.2	85~140	60~120	薄 茶 色	オ レ ン ジ 色	NK AB LR NV
													4.0	130~190	100~160			
TB-43	Z3211 D4303	A5.1 E6013 該当	薄、中板の溶接に適した全姿勢用ライムチタニヤ系溶接棒です。被覆剤中に鉄粉を含有しているため、再アーク性が優れたビードの伸びも良いので、タック(仮付け)溶接、断続溶接、すみ肉溶接などに適しています。棒径3.2mm以下では立向下進溶接も可能です。	0.08	0.13	0.33	0.014	0.010	410	460	31	110	2.6	60~100	50~90	銀 灰 色	オ レ ン ジ 色	-
													3.2	100~140	90~130			
													4.0	140~190	120~170			
RB-26	Z3211 D4313	A5.1 E6013 該当	棒径1.6~5.0mmで立向下進溶接が可能な高酸化チタン系溶接棒です。アークは安定し、スパッタも少なく光沢あるビードが得られますので、立向下進溶接を主体とする薄板、軽構造物の溶接に最適です。立向下進溶接は、37ページに示すように棒端を軽く母材に接触させ、ストレート運棒で行ってください。溶接電流は下向姿勢の場合と同程度が適当です。	0.08	0.30	0.37	0.012	0.010	450	510	25	-	1.6	20~45	20~45	黒 色	-	NK AB LR
													2.0	30~65	30~65			
													2.6	45~95	45~95			
													3.2	60~125	60~125			
													4.0	105~170	100~150			
SG-0			被覆棒タイプのガウジング棒です。アークエアガウジングのように特殊な電源やホルダ、圧縮空気を使用せず、通常使用されている溶接機、ホルダを使用して容易にガウジング作業ができます。運棒は前進法で約10°の棒角度で、棒端を鋼板に接触させて行います。なお、過度の吸湿はアーク切れの原因となりますので、使用前は70~100℃で30~60分の乾燥を励行してください。	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ガウジング (ACまたはDC棒・)		紫 色	-	-	
													3.2	150~180				
													4.0	200~240				
													5.0	280~330				

軟鋼・490N/mm²級高張力鋼(被覆アーク溶接)

軟鋼・490N/mm²級高張力鋼(被覆アーク溶接)