

# G-80/US-36

JIS Z3183 S502-H該当  
AWS A5.17 F7A2-EH14該当  
F6P2-EH14該当

## 中・厚板一般構造物の溶接用

### 用途

産機、製缶、鉄骨などの突合せおよび下向すみ肉溶接。

### 使用特性

開先内でのスラグはく離性が良好です。多層溶接金属の機械的性質が良好です。

### 作業の要点

490N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼で溶接後熱処理を施す場合、条件により強度不足となるので、US-49AまたはUS-49を使用してください。  
102ページを参照してください。

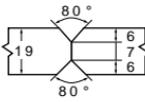
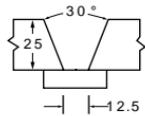
#### ○溶接金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S	備考	
					鋼種	板厚 mm
0.13	0.21	1.07	0.014	0.016	SM 400B	19
0.09	0.46	1.41	0.018	0.011	SM 490A	25

#### ○溶接金属の機械的性質の一例

降伏点 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収エネルギー J			備考	
			20	0	-20	鋼種	板厚mm
350	490	30	77	59	29	SM400B	19
410	520	29	-	75	50	SM490A	25

#### ○溶接条件の一例(AC)

板厚 mm	ワイヤ径 mm	開先形状	パス	電流 A	電圧 V	速度 cm/min	備考
19	4.8		1	800	34	40	両面 1層溶接 フラックス 20×D
			2	900	36	35	
25	4.8		1~10	600 ~650	31 ~34	30	多層溶接 フラックス 20×D

船級認定/NK AB LR NV BV KR