

# MF-38/US-36

JIS Z3183 S502-H該当  
AWS A5.17 F7A6-EH14該当  
F7P6-EH14該当

## 中・厚板重要構造物の溶接用

### 用途

造船、産機、製缶、鉄骨、橋梁などの突合せおよび下向き肉肉溶接。

### 使用特性

さび、よごれなどの影響を受けにくく、耐ピット性、X線性能が優れています。  
多層溶接金属の機械的性質が良好です。

### 作業の要点

厚板の開先底部の溶接は、割れ防止のため、低電流、低速度で行ってください。

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。

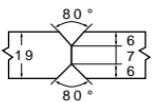
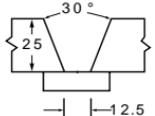
#### ○溶接金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S	備考	
					鋼種	板厚 mm
0.12	0.30	1.33	0.015	0.009	SM400B	19
0.09	0.32	1.63	0.018	0.011	SM490A	25

#### ○溶接金属の機械的性質の一例

0.2%耐力 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		
			0	-20	-40	鋼種	板厚 mm	熱処理
(継手引張)	510	(母材破断)	98	59	-	SM400B	19	溶接のまま
490	570	30	130	110	73	SM490A	25	溶接のまま
420	530	31	130	110	79	SM490A	25	620 x 1h

#### ○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	750	33	40	両面 1層溶接 フラックス 20 x D
			2	900	38	35	
25	4.8		1~8	650 ~700	34	30	多層溶接 フラックス 20 x 200

船級認定/NK\_AB\_LR\_NV\_BV\_CR\_GL\_KR

軟鋼・490 N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼(サブマージアーク溶接)