

MF-300/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すみ肉溶接。

使用特性

開先内溶接におけるスラグはく離性が優れています。

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/mm²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。

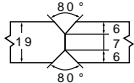
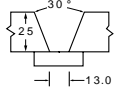
○溶接金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S	備考	
					鋼種	板厚 mm
0.12	0.27	1.32	0.015	0.009	SM400B	19
0.09	0.23	1.62	0.014	0.007	SM490A	25

○溶接金属の機械的性質の一例

0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	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	92	56	-	SM400B	19	溶接のまま
470	570	30	125	104	73	SM490A	25	溶接のまま
410	520	31	123	107	71	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
			2	900	38	35	
25	4.0		1 15	550	29	40	多層溶接

船級認定/AB LR, NV