

MF-44 / US-36 MF-53

JIS Z3183 S501-H該当
AWS A5.17 F7A0-EH14該当

高能率すみ肉溶接用

用途

造船、鉄骨、橋梁などのすみ肉溶接。

使用特性

単電極、多電極溶接が可能です。単電極溶接では8～9mm、2電極では11～12mm程度までの脚長のすみ肉溶接が1パスでできます。フラックスの消費量が少なく経済的です。

MF-44はさび、よごれに対して鈍感で、耐ビット性が優れています。

MF-53はビード外観、スラグはく離性が優れています。

作業の要点

赤さび、ペイント、湿気などは除去したのちに溶接してください。

仮付け溶接部のスラグやヒュームは、仮付け溶接直後に除去してください。

ワイヤのねらいには充分気をつけてください。

2、3パスをこえる多層溶接には適しません。

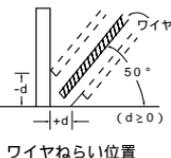
MF-53を用いた場合、アーク電圧は次表に表示の電圧より2V程度

低くした方がよい結果が得られます。

102ページを参照してください。

○単電極単層水平すみ肉溶接条件の一例(AC)

すみ肉サイズ mm	ワイヤ径 mm	電流 A	電圧 V	速度 cm/min	ねらい位置 d mm
6	4.0	600	34	75	- 1
7	4.0	600	34	60	- 0.5
8	4.0	600	36	45	0
9	4.0	600	36	30	+ 1



○2電極単層水平すみ肉溶接条件の一例(AC)

すみ肉サイズ mm	ワイヤ径 mm	電流 A	電圧 V	速度 cm/min	電極間隔 mm	ねらい位置 mm
6	(L) 4.0	600	32	90	60	0
	(T) 3.2	350	30			- 3
8	(L) 4.0	600	32	70	70	0
	(T) 3.2	450	30			- 4

○細径ワイヤによる単層水平すみ肉溶接条件の一例(AC)

すみ肉サイズ mm	ワイヤ径 mm	電流 A	電圧 V	速度 cm/min	電極間隔 mm	ねらい位置 d mm
6	1.6	330	33	60	-	+ 1
	(L) 1.6	380	36	80	30~40	+ 3
	(T) 1.6	280	32			+ 2
8	1.6	330	33	40	-	+ 1
	(L) 1.6	380	36	60	30~40	+ 4
	(T) 1.6	280	32			+ 3

船級認定/MF-44/US-36 : NK, AB, LR, NV, BV
MF-53/US-36 : NK, AB, LR, NV