

MF-33H/US-36

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

横向溶接用

用途

貯油タンクなどの横向突合せ溶接。

使用特性

ビード外観、スラグはく離性などの作業性が良好です。

溶接金属の衝撃値が良好です。

作業の要点

溶接電源は直流ワイヤ \oplus （垂下および定電圧特性）が適しています。

開先内のさび、よごれは、程度に応じて除去することが必要です。

開先内の第1層目は高温割れの発生を防止するため、電流500A以下、速度40cm/min以下とするのが適正です。

横向サブマージアーク溶接においては、開先上側の融合線近傍に横向姿勢特有のスラグ巻込みが発生する場合があります。この現象の防止、減少のためには、高電流（溶接条件の一例を参照）での溶接が有効です。

102ページを参照してください。

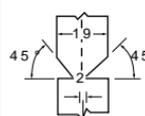
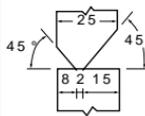
○溶接金属の化学成分の一例（％）

C	Si	Mn	P	S	備考	
					鋼種	板厚 mm
0.09	0.23	1.44	0.014	0.013	SM400B	19
0.08	0.23	1.44	0.017	0.014	SM400B	25

○溶接金属の機械的性質の一例

継手引張強さ N/mm ²	破断位置	吸収エネルギー J			備考	
		0	-20	-46	鋼種	板厚mm
510	母材	150	120	75	SM400B	19
480	母材	170	170	130	SM400B	25

○溶接条件の一例（DCワイヤ \oplus ）

板厚 mm	ワイヤ径 mm	開先形状	サイド	バス	電流 A	電圧 V	速度 cm/min	備考
19	3.2		1	1	480	28	35	裏ガウジングなし フラックス 12×65
				2	480	28	50	
			2	3	480	28	35	
				4	480	28	50	
25	3.2		1	1	480	28	30	裏ガウジングあり フラックス 12×65
				2	480	28	30	
				3	480	28	35	
				4	480	28	55	
			2	5	480	28	30	
				6	480	28	40	
				7	480	28	45	
				8	480	28	60	

軟鋼・490 N/mm²級高張力鋼（サブマージアーク溶接）