

PFH-52/US-36

JIS Z3183 S502-H該当
特許第1831694号
(PFH-52)

軟鋼・490N/mm²級鋼の単層溶接用

用途

造船、鉄骨、橋梁などの突合せ溶接。

使用特性

溶込みが深く、10～20mm程度の板厚の 開先両面1層溶接に適しています。

開先溶接で優れたビード形状、外観が得られます。

作業の要点

開先溶接ではワイヤの矯正やねらいに充分気をつけてください。

102ページを参照してください。

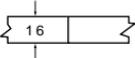
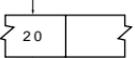
○溶接金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Mo	備考	
						鋼種	板厚 mm
0.11	0.25	1.09	0.015	0.005	0.18	SM400B	16
0.12	0.25	1.32	0.015	0.006	0.22	SM490A	20

○溶接金属の機械的性質

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	鋼種	板厚 mm
420	540	27	120	SM400B	16
500	630	26	60	SM490A	20

○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
16	(L)4.8 (T)4.8		1	(L)1050 (T)800	40 44	70	2電極 両面 1層溶接
	2		(L)1100 (T)800	40 44			
20	(L)4.8 (T)4.8		1	(L)1050 (T)800	42 44	65	2電極 両面 1層溶接
	2		(L)1250 (T)800	42 44			

船級認定/NK AB LR NV BV

軟鋼・490
N/mm²
級高張力鋼(サブマージアーク溶接)