

PFH-60A/US-43

JIS Z3183 S502-H該当
AWS A5.17 F7A4-EL8該当
特許第1831694号
(PFH-60A)

490N/mm²級高張力鋼の単層・多層溶接用

用途

造船、鉄骨、橋梁などの突合せ溶接。

使用特性

大電流でのビード外観が優れています。

作業の要点

電流に対して電圧が不適当な場合、継手性能が劣化することがありますので、適正電圧を守ってください。

比較的パス数の多い多層溶接には適しません。パス数は3～4パス程度までにとめてください。

102ページを参照してください。

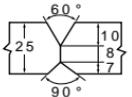
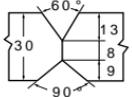
○溶接金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Mo	備考	
						鋼種	板厚 mm
0.12	0.24	1.21	0.019	0.011	0.22	K32D	25
0.11	0.20	1.18	0.014	0.013	0.21	K32D	30

○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	鋼種	板厚 mm
480	600	26	77	57	K32D	25
500	610	25	74	45	K32D	30

○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
25	6.4		1	1050	36	27	両面 1層溶接
			2	1100	37	27	
30	(L)4.8 (T)4.8		1	(L)1100 (T)1050	34 40	50	2電極 両面 1層溶接
			2	(L)1200 (T)1100	35 42	55	

船級認定/NK AB LR NV BV CR GL