

# PFH-55E/US-36

JIS Z3183 S502-H該当  
AWS A5.17 F7A4-EH14該当  
特許第1831694号  
(PFH-55E)

軟鋼・490N/mm<sup>2</sup>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

溶接条件範囲が広く、両面1層溶接、多層溶接に適用できます。

また、ビード外観、ビード形状などの作業性が良好で、溶接金属の衝撃値も優れています。

作業の要点

102ページを参照してください。

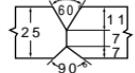
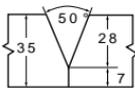
○溶接金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S	備考	
					鋼種	板厚 mm
0.13	0.18	1.22	0.013	0.005	SM400B	25
0.13	0.23	1.37	0.016	0.007	K32D	25
0.09	0.19	1.25	0.013	0.004	SM490A	35

○溶接金属の機械的性質の一例

0.2%耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収エネルギー J		備考	
			0	-20	鋼種	板厚mm
380	490	35	170	140	SM400B	25
400	520	33	160	110	K32D	25
450	570	30	210	200	SM490A	35

○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	1000	35	30	両面 1層溶接
			2	1100	35	30	
35	4.8		1	600	28	25	多層溶接
			2~4	800	33	30	
			5	800	36	30	

船級認定/NK,AB\_LR,NV,BV,CR,GL

軟鋼・490  
N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼(サブマージアーク溶接)