

PFI-55E/US-36

特許第1831694号
特許第2132540号
(PFI-55E)

軟鋼・490N/mm²級高張力鋼の片面溶接用

用途

造船、鉄骨、橋梁などの片面突合せ溶接。

使用特性

軟鋼・490N/mm²級高張力鋼の片面溶接（FCB法）に適用できます。

ビード外観、ビード形状など作業性が良好です。溶接金属の衝撃値が優れており、とくに造船の490N/mm²級TMCP鋼の溶接に適しています。通常2電極以上の多電極で施工されます。

作業の要点

102ページ、371ページを参照してください。

○溶接金属の化学成分の一例（%）（FCB法）

C	Si	Mn	P	S	Mo	備考	
						鋼種	板厚 mm
0.12	0.24	1.10	0.012	0.004	0.10	K32D	12
0.11	0.31	1.38	0.012	0.004	0.13	K40D	35

○溶接金属の機械的性質の一例（FCB法）

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
470	580	29	146	130	K32D	12
450	610	24	140	114	K40D	35

○溶接条件の一例（AC）

板厚 mm	ワイヤ径 mm	開先形状	バス	電流 A	電圧 V	速度 cm/min	備考
12	(L) 4.8 (T) 4.8		1	(L) 950 (T) 780	35 42	67	FCB 片面 1層溶接
35	(L) 4.8 (T ₁) 4.8 (T ₂) 4.8		1	(L) 1400 (T ₁) 1200 (T ₂) 250	33 40 50	40	

船級認定は556ページを参照してください。

軟鋼・490N/mm²級高張力鋼（サブマージアーク溶接）