

# MF-33H/US-49

JIS Z3183 S624-H1該当  
AWS A5.23 F8A6-EG-A4該当  
F8P6-EG-A4該当

550 ~ 610N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼の横向溶接用

## 用途

石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。

さび、よごれなどの影響を受けにくく、横向溶接での耐ボックマーク性、耐ピット性が優れ、X線性能も良好です。

## 作業の要点

電源極性は直流ワイヤプラス（垂下特性）が適しています。

板厚、鋼種により多少差はありますが溶接にあたっては50～100 程度の予熱をしてください。

開先内第1層目の溶接は高温割れを防止するため、電流500A以下、速度40cm/min以下とするのが適切です。

146, 147ページを参照してください。

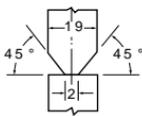
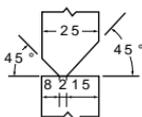
## ○溶接金属の化学成分の一例（％）

C	Si	Mn	P	S	Mo	備考	
						鋼種	板厚 mm
0.08	0.28	1.47	0.013	0.010	0.35	SPV490	19
0.08	0.30	1.54	0.013	0.013	0.35	SPV490	25

## ○溶接金属の機械的性質の一例

継手引張強さ N/mm <sup>2</sup>	破断位置	吸収エネルギー J			備考	
		0	-20	-46	鋼種	板厚 mm
670	母材	130	98	75	SPV490	19
670	母材	130	120	92	SPV490	25

## 溶接条件の一例（DCワイヤ⊕）

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
19	3.2		1	480	28	35	裏ガウジングなし
			2	480	28	50	
			3	480	28	35	
			4	480	28	50	
25	3.2		1	480	28	30	裏ガウジングあり
			2	480	28	30	
			3	480	28	35	
			4	480	28	55	
			5	480	28	30	
			6	480	28	40	
			7	480	28	45	
			8	480	28	60	

590  
780  
N/mm<sup>2</sup>  
級高張力鋼（サブマージアーク溶接）