

# MF-38/US-49A

AWS A5.17 F7A6-EH14該当  
F7P6-EH14該当

## 低温用400～550N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼の多層溶接用

### 用途

LPG貯蔵タンク、低温用機器、寒冷地向構造物などの突合せ溶接。

### 使用特性

多層溶接に適し、-40 程度までの低温において良好な衝撃値を示します。

### 作業の要点

良好な衝撃値を確保するためには、一般に35kJ/cm以下の入熱での溶接が適切です。

板厚、鋼種により多少の差はありますが、溶接にあたっては50～100 の予熱を行ってください。パス間温度は100～200 が適切です。

フラックスは必要に応じて150～350 で約1時間の乾燥を行ってください。

直流電源では性能が劣化するので、交流電源で溶接してください。

175, 176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
0.09	0.40	1.63	0.019	0.013	0.21	SLA325B	25

### ○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		
			-30	-46	鋼種	板厚 mm	熱処理
540	630	28	76	56	SLA325B	25	溶接のまま
460	590	30	72	48	SLA325B	25	620 x 1h

### ○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	4.8		1	550	33	35	多層溶接
			2～7	600	33	40	
			8(裏)	600	33	30	