

軟鋼用、耐亀裂補修用

用途

軟鋼板の溶接、高炭素鋼や特殊鋼の耐亀裂補修、下盛溶接用。

使用特性

490MPa級以下の低強度の溶着金属が得られる低水素系溶接棒で、耐ワレ性に優れているため、初層溶接のルートワレや止端ワレ防止の溶接材料として適しています。

作業要領

- (1)溶接部のブローホール発生防止のため、後戻り法または捨板法を採用してください。
- (2)一般的には予熱の必要はありませんが硬化肉盛の下盛溶接の場合、母材成分に応じて予熱を行ってください。
- (3)各ビード毎にピーニングを行えば更に亀裂防止に有効です。
- (4)高電流と過大なウイーピングを避け、アーク長は短く保ってください。
- (5)溶接棒は使用前に350～400℃で30～60分間、再乾燥してください。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S
0.035	0.43	0.18	0.017	0.006

溶着金属の機械的性質 (溶接のまま)

降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	衝撃値 2V 0℃ (J)
390	454	32	220

溶接棒のサイズ、適正電流範囲 (ACまたはDC溶接棒十)

棒 径 (mm)	3.2	4.0	5.0
棒 長 (mm)	350	400	400
電流範囲 (A)	80～130	130～180	180～230