

MF-38A/US-36

JIS Z3183 S502-H該当
AWS A5.17 F7A4-EH14該当

中・厚板一般構造物の溶接用

用途

鉄骨、橋梁などの突合せおよび下向すみ肉溶接。

使用特性

さび、よごれなどの影響を受けにくく、耐ピット性が良好です。溶接金属の機械的性質も良好です。下向すみ肉溶接に使用してもビード形状、スラグはく離性などの作業性が良好です。

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
0.12	0.19	1.25	0.012	0.014	SM400B	19
0.08	0.41	1.59	0.017	0.010	SM490A	50

○溶接金属の機械的性質の一例

降伏点 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
380	490	32	71	47	SM400B	19
430	560	32	78	63	SM490A	50

○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
19	4.8		1	800	34	40	両面 1層溶接 フラックス 20×D
			2	900	36	35	
50	(L) 4.8 (T) 4.8		1~15	(L) 650 (T) 650	34 38	55	2電極 多層溶接 フラックス 20×200

軟鋼・490 N/mm²級高張力鋼(サブマージアーク溶接)