

# PFH-45/US-43

JIS Z3183 S422-S該当  
AWS A5.17 F6A4-EL8該当  
特許第1831694号  
(PFH-45)

## 軟鋼の単層・多層溶接用

### 用途

造船、鉄骨、橋梁などの突合せ溶接。

### 使用特性

大電流でのビード外観が優れています。

### 作業の要点

電流に対して電圧が不適当な場合、継手性能が劣化することがありますので、適正電圧を守ってください。

比較的パス数の多い多層溶接には適しません。パス数は4～5パス程度までにとめてください。

102ページを参照してください。

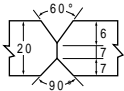
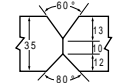
### ○溶接金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S	備考	
					鋼種	板厚 mm
0.12	0.35	1.17	0.016	0.005	SM400B	20
0.12	0.28	1.12	0.012	0.005	SM400B	35

### ○溶接金属の機械的性質の一例

降伏点 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	
			0	-20	鋼種	板厚 mm
368	511	31	97	52	SM400B	20
383	513	28	115	97	SM400B	35

### ○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
20	4.8		1	(L) 850 (T) 700	36 40	65	2電極 両面 1層溶接
			2	(L) 1000 (T) 900	34 40	65	
35	(L) 4.8 (T) 6.4		1	(L) 1100 (T) 1000	34 40	45	2電極 両面 1層溶接
			2	(L) 1200 (T) 1000	35 40	45	

船級認定/NK\_AB\_LR\_NV\_BV\_CR\_GL