

# ZERODE-55

JIS Z3312 D5016  
AWS A5.1 E7016該当

## 低ヒューム・クリーンロードタイプ、490N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼用

### 用途

軟鋼および490N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼を使用する橋梁、建築、圧力容器などの溶接。

### 使用特性

溶接ヒュームの発生量が同系統の溶接棒に比べ約25%減少し、形状および組成も改良された低ヒューム・クリーンロードタイプの極低水素系全姿勢溶接棒です。

アークはソフトでスパッタも少なく、また、下向/立向が同一電流で溶接可能なため、特に立向作業での能率向上に寄与します。

### 作業の要点

溶接棒は使用前に350～400 で約1時間の乾燥を行ってください。

アーク発生点では、ブローホールの発生を防止するために、後戻りスタート運棒法または捨金法を採用してください。

アーク長はできるだけ短く保ってください。

#### ○溶着金属の化学成分の一例(%)

| C    | Si   | Mn   | P     | S     |
|------|------|------|-------|-------|
| 0.08 | 0.65 | 0.96 | 0.011 | 0.005 |

#### ○溶着金属の機械的性質の一例

| 降伏点<br>N/mm <sup>2</sup> | 引張試験<br>N/mm <sup>2</sup> | 伸び<br>% | 吸収エネルギー<br>J |
|--------------------------|---------------------------|---------|--------------|
| 500                      | 580                       | 30      | 180          |

#### ○製造寸法ならびに電流範囲(ACまたはDC棒<sup>+</sup>)

|                 |            |        |         |         |
|-----------------|------------|--------|---------|---------|
| 棒 径 mm          |            | 3.2    | 4.0     | 5.0     |
| 棒 長 mm          |            | 400    | 450     | 450     |
| 電 流<br>範 囲<br>A | 下 向        | 80～140 | 120～190 | 160～240 |
|                 | 立 向<br>上 向 | 80～140 | 120～190 | 150～210 |

棒端色/黄色 二次着色/オレンジ