

# PFI-52E/US-36

特許第1831694号  
特許第2132540号  
(PFI-52E)

軟鋼・490N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼の片面溶接用

用途

造船、鉄骨、橋梁などの片面突合せ溶接。

使用特性

軟鋼・490N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼の片面溶接（FAB法）に適用できます。

ビード外観、ビード形状など作業性が良好です。また、溶接金属の衝撃値が優れています。

作業の要点

102ページ、373ページを参照してください。

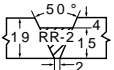
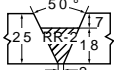
○溶接金属の化学成分の一例（%）（FAB法）

C	Si	Mn	P	S	Mo	備考	
						鋼種	板厚mm
0.12	0.34	1.45	0.015	0.007	0.11	K32D	19
0.13	0.33	1.45	0.016	0.006	0.09	K32D	25

○溶接金属の機械的性質の一例（FAB法）

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	
			0	-20	鋼種	板厚mm
460	600	23	120	90	K32D	19
410	580	25	100	70	K32D	25

○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	電極間 距離mm	備考
19	(L) 4.8 (T) 4.8		1	(L) 1000 (T) 650	35 38	35	70	FAB 片面
25	(L) 4.8 (T) 6.4		1	(L) 1100 (T) 850	35 38	25	70	1層溶接 結線：逆V

船級認定は558ページを参照してください。

軟鋼・490  
N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼（サブマージアーク溶接）