

MF-38A/US-49

JIS Z3183 S584-H該当
AWS A5.23 F8A4-EG-A4該当

550～590N/mm²級高張力鋼の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き肉溶接。

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。下向き肉溶接に使用してもビード形状、スラグはく離性が良好です。

作業の要点

板厚、鋼種により多少の差はありますが、溶接にあたっては50～100の予熱をしてください。

610N/mm²級高張力鋼への適用に関しては、事前に確認のうえ使用してください。146、147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	Mo	備考	
						鋼種	板厚 mm
0.09	0.41	1.32	0.014	0.017	0.23	SM570	19
0.06	0.37	1.34	0.018	0.011	0.40	SM570	35

○溶接金属の機械的性質の一例

0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J		備考	
			-5	-20	鋼種	板厚 mm
510	630	26	55	34	SM570	19
540	630	26	86	67	SM570	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
19	4.8		1	720	34	30	両面 1層溶接
			2	840	35	30	
35	4.8		1～11	600 ～650	32～34	30	多層溶接