

SJF-711

JIS Z 3313 T492T11CA

AWS A5.20 E71T-1,1M

(軟鋼 490MPa 級高張力鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ)

船級：NK,ABS,DNV,GL,LR,KR,BV,CCS,RINA

I S O 9001：2008 認証番号： 04808Q 11056RM

使用特性

溶け込みが深く、溶着速度に優れ、全姿勢溶接で高い衝撃値を得る事ができます。シールドガスとして CO₂ ガスを使用するので、アークが極めて安定し、溶接作業性に優れており、スラグはく離性が良好です。特に立向下進すみ肉溶接においては、溶け込みが優れており溶接速度を早くすることができます。

用途

造船、橋梁、建築、貯蔵タンク、鉄骨、圧力容器、産業機械などの各種溶接構造物の突合せ及びすみ肉溶接に使用できます。

作業の要点

- 1) 溶接電源は直流電源を使用し、ワイヤをプラス側で使用してください。
- 2) 溶け込みが深いので、脚長を短く調整することができ、溶着速度を速くする事ができるためコストダウンが図れます。
- 3) シールドガスは、CO₂ ガスを使用します。
- 4) 多層溶接の場合には、パス間温度を 150℃以下に保持して下さい。

溶着金属の機械的性質の一例：(シールドガス：CO₂、20ℓ/min)

降伏点 MPa	引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー J	
			0℃	-20℃
495	560	27.0	154	118

溶着金属化学成分の一例：(シールドガス：CO₂、20ℓ/min)

(単位：%)

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.26	0.45	0.016	0.008

製品及び使用電流範囲：

(単位：A)

溶接姿勢	線径 (mm)	1.2	1.4	1.6
下向		120-300	150-400	180-450
立向上進 上向		120-250	150-260	180-280
横向		120-280	150-320	180-350
立向下進		200-300	220-300	250-300
水平すみ肉		120-300	150-350	180-400