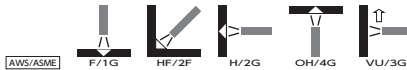

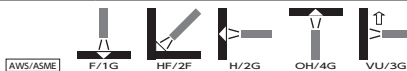
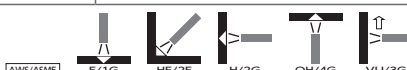
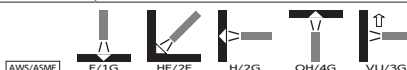


軟鋼・490MPa級高張力鋼用被覆アーク溶接棒

| 銘 柄 | 規格 | | 特長・用途 | 製造 寸法 mm | 棒 端 色 | 棒 横 色 |
|--------|-------------------|---|---|---|-------------|-------------|
| | JIS | AWS | | | | |
| A-14 | Z 3211 E4319-U | A5.1 E6019 該当 | 溶接作業性と溶接性能の両方に重点を 置いたイルミナイト系溶接棒です。 アークとスラグの動きが極めて良好で あり、アンダカットのない健全で綺麗な ビードを置くことが可能です。造船、機 械、車両、建築、橋梁などに用いられる軟 鋼の溶接に適しています。 | 2.6 3.2 4.0 4.5 5.0 6.0 7.0 | 緋 | 赤 |
| | 溶接姿勢 |  AWS/ASME | | | | |
| B-1 | Z 3211 E4319 | A5.1 E6019 該当 | 集中した強いアークとスラグのかぶり、 再アークの良さはイルミナイト系溶 接棒の中で、最も優れており、更に、棒曲 げに強いので狭い箇所の溶接には使い やすい溶接棒です。 | 2.6 3.2 4.0 4.5 5.0 6.0 | 黄 | 淡緑 |
| | 溶接姿勢 |  AWS/ASME | | | | |
| G-300S | Z 3211 E4313 | — | 全姿勢での作業性に重点を置き、作業性は 良好で、再アークの発生、スラグの流動性 に優れ、また、アンダカットが生じにくい という特徴があります。とくに投量試験や 投量コンクールなどに適しています。 | 3.2 4.0 | 青 | — |
| | 溶接姿勢 |  AWS/ASME | | | | |
| G-300Z | Z 3211 E4319 | A5.1 E6019 該当 | 溶融亜鉛めっき鋼板に適したイルミナ イト系溶接棒です。亜鉛目付け量が 300g/m ² (Z60) 程度までの鋼板の全 姿勢溶接においてブローホールやビッ トの発生が抑制され、良好なビードが得 られます。また、亜鉛めっきを施さない 普通鋼板の溶接にも使用できます。 | 3.2 4.0 5.0 | 緋 | 紫 |
| | 溶接姿勢 |  AWS/ASME | | | | |
| S-03Z | Z 3211 E4303-U | A5.1 E6013 該当 | 水平す肉肉溶接においてアークはソフト でスパッタが少なく、再アーク性、ス ラグのはく離性、ビードの伸びなどが優 れています。鉄骨橋梁、板金などの広い 分野で使用されているライムチタニヤ 系溶接棒です。 | 2.0 2.6 3.2 4.0 5.0 | 青 | 緋 |
| | 溶接姿勢 |  AWS/ASME | | | | |

船級認定：A-14：NK, ABS, LR, DNV, BV

| 溶着金属の化学成分一例(%) | | | | | 溶着金属の機械的性質一例 | | | | |
|----------------|------|------|-------|-------|--------------|-------------|---------|-------------------|------------|
| C | Si | Mn | P | S | 耐力 MPa | 引張強さ MPa | 伸び % | 吸収エネルギー (0℃) J | 溶接後 熱処理 |
| 0.14 | 0.13 | 0.80 | 0.019 | 0.007 | 454 | 527 | 31 | -20℃ 81 | — |
| 0.09 | 0.10 | 0.42 | 0.018 | 0.011 | 410 | 460 | 29 | -20℃ 73 | — |
| 0.08 | 0.11 | 0.67 | 0.016 | 0.013 | 390 | 470 | 30 | 98 | — |
| 0.08 | 0.15 | 0.48 | 0.022 | 0.011 | 410 | 450 | 27 | -20℃ 94 | — |
| 0.07 | 0.19 | 0.41 | 0.018 | 0.014 | 430 | 460 | 30 | 110 | — |

船級認定：A-14：NK, ABS, LR, DNV, BV