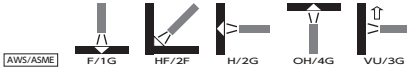

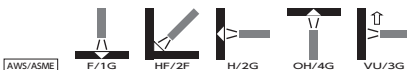
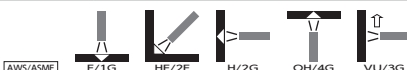


溶着金属の化学成分一例(%)					溶着金属の機械的性質一例				
C	Si	Mn	P	S	耐力 MPa	引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー (0℃) J	溶接後 熱処理
0.08	0.12	0.42	0.018	0.012	410	470	28	110	—
0.08	0.16	0.40	0.019	0.009	430	470	27	110	—
0.08	0.40	0.45	0.017	0.007	480	520	25	69	—
0.07	0.31	0.35	0.019	0.013	450	500	26	69	—
0.08	0.33	0.42	0.014	0.013	460	510	26	60	—

銘柄	規格		特長・用途	製造 寸法 mm	棒 端 色	棒 横 色
	JIS	AWS				
S-03	Z 3211 E4303	A5.1 E6013 該当	立向及び上向溶接の作業性が良好なライムチタニヤ系溶接棒で、スラグの流れとかぶりが優れているので、アンダカットが生じにくく、余盛の少ない滑らかな美しいビード形状が得られます。	3.2 4.0 5.0 6.0	緋	黄
	溶接姿勢					
S-03B	Z 3211 E4303	A5.1 E6013 該当	薄板から中板の仮付け、断続溶接に最も適したライムチタニヤ系溶接棒で、狭い開先内でも、のど厚の大きい健全なビードが得られます。	2.6 3.2 4.0 5.0	緋	白
	溶接姿勢					
S-13	Z 3211 E4313	A5.1 E6013 該当	全姿勢できわめて良好な作業性を有し、特に下向及び水平すみ肉でのビード伸び、ビード外観、スラグのはく離性などに優れ、軽量構造物の溶接及び化粧盛溶接に適しています。	4.0 5.0	金	—
	溶接姿勢					
S-13Z	Z 3211 E4313	A5.1 E6013 該当	薄板の全姿勢溶接に最も使いやすい高酸化チタン系溶接棒で、薄板、軽量形鋼の溶接に最適です。3.2mm以下の細径棒では、傾斜下進溶接ができます。製缶、建築などに用いられる軟鋼の薄板、パイプ、軽量形鋼の溶接に適しています。	2.0 2.6 3.2 4.0 5.0	黄	—
	溶接姿勢					
FT-51	Z 3211 E4313	A5.1 E6013 該当	薄板の立向下進溶接に用いられる全姿勢用の高酸化チタン系溶接棒で、スパッタが少なく、光沢のある美しいビード外観となり、特に溶込みが浅いので、薄板での溶接ひずみを少なくすることができます。造船、車両、建築などに用いられる軟鋼の薄板及び厚板構造物の化粧溶接に適しています。	2.0 2.6 3.2 4.0 5.0 6.0	赤	—
	溶接姿勢	