

S-13Z

WELDREAM®

JIS Z 3211 E4313
AWS A5.1 E6013該当

- 立向下進溶接が可能です。
スラグの剥離性が良く、光沢のある美しいビード外観が得られます。
- 再アーク性が非常に良好で、ストレスなく溶接が可能です。
- 耐棒焼け性が良好で、溶接終了まで健全なビード形状が得られます。

銘柄	アーク		スラグ		ビード	スパッタ	耐棒 焼け性	再アーク性
	吹付強さ 安定性	集中性	流動性	剥離性	形状			
S-13Z	—	—	○	—	○	—	◎	○
当社従来品	—	—	—	—	—	—	—	—
他社品	—	—	○	—	○	—	—	—

評価基準
当社従来品と比較し
◎…非常に優れる
○…優れる
—…同レベル
△…やや劣る

ビード外観が良好で立向下進溶接も可能 !!

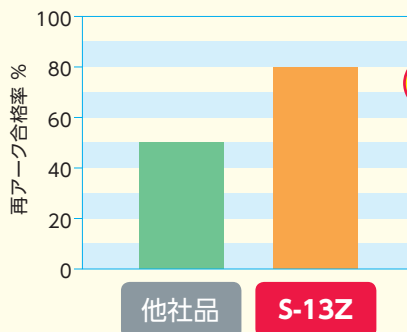


溶接条件
棒 径：3.2mm
溶接電流：130A
溶接姿勢：下向



溶接条件
棒 径：3.2mm
溶接電流：120A
溶接姿勢：立向下進

抜群の再アーク性 !!



優れた
再アーク性

溶接条件
棒 径：3.2mm 溶接電流：130A
評価方法：溶接棒10本をそれぞれ5秒溶接した後、室温まで冷まし、すみ肉試験片へ接触させて評価

耐棒焼け性が良好 !! 溶接終了までフラットなビード形状を実現 !!

他社品



ビード形状が凸状

S-13Z



溶接終了まで
フラットなビード形状!!

溶接条件
棒 径：3.2mm
溶接電流：130A
溶接姿勢：水平すみ肉

特長

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、立向下進溶接が可能です。

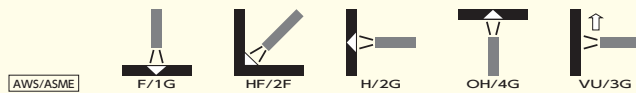
用途

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。

溶接施工の要点

- ① 吸湿量が多くなると、作業性及びX線性能が悪くなるので使用前に70～120℃で約60分の乾燥を行ってください。
- ② 適正電流を超えた電流での溶接は、X線性能を低下させ、スパッタの増加、アンダカットの発生、ビードの乱れなどの原因となりますので下表の電流範囲を守ってください。

溶接姿勢



溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.23	0.21	0.011	0.005

溶着金属の機械的性質一例

耐力 MPa	引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー (0℃) J
426	473	30	99

製造寸法及び電流範囲 AC/DC (±)

棒 径 (mm)		2.0	2.6	3.2	4.0	5.0
棒 長 (mm)		300	350	350, 400	400	400
電流範囲 (A)	下向	30～60	50～100	80～130	130～180	170～240
	立向・上向	30～60	50～90	60～110	100～160	120～200
	水平すみ肉	30～60	50～100	80～130	130～180	170～240

■ 棒端色…黄



溶接の際発生するヒュームとガスによって、健康を損なうおそれがあります。排気、換気の実施、呼吸用保護具の着用など適切な予防措置をとってください。アーク光は目や皮膚に有害です。適切なしゃ光保護具を使用してください。感電によって死に至ることがあります。通電部に触れないでください。

お客様へのご注意とお願い

- ①本カタログに記載された溶接材料、溶着金属、溶接金属などの諸特性データは、製品の代表的な特性や性能を説明するためのものであり、「規格」の規定事項として明記したものを以外は、保証を意味するものではありません。
- ②実際の溶接構造物における諸性能については、施工物の設計、鋼板の化学成分、施工方法、溶接条件、施工者の技量などの影響がありますのでご注意ください。
- ③本カタログ記載の技術情報を誤って使用したことにより生じた損害につきましては、責任を負いかねますのでご了承ください。