

HT-1

被覆
標色低水素系
黒JIS Z3212 E5516-G相当
AWS A5.1 E7016相当

55キ口高張力鋼用

用途

高炭素鋼、高張力鋼、低合金鋼等特に割れを発生しやすい材料の溶接その他裏波溶接、硬化肉盛の下盛用に使用します。

使用特性

1. 耐割れ性がすぐれています。
2. 連続溶接でもスラグの剥離性が良好です。

使用上の注意

1. 溶接棒は使用前に300～350℃で30分～60分乾燥して下さい。
2. 溶接のスタートはブローホールの発生を防ぐため後戻り法または捨金法を行ってください。
3. アーク長はできるだけ短く保ってください。

溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.46	0.92	0.012	0.007

溶着金属の機械的性質一例

引張り強さ		伸び(%)	吸収エネルギー 0℃	
N/mm ²	kgf/mm ²		J	kgf·m
600	61	30	240	24

溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp) 極性:AC又はDC(+)

2.6x300	3.2x350	4.0x400
60～100	100～120	120～170