

被覆 黒鉛系  
標色 灰

JIS Z3231 DCuSiB相当

## エバジュール用

### 用途

エバジュール、銅、黄銅、青銅等銅合金の溶接や巣埋、摩擦板等の肉盛溶接に使用します。

### 使用特性

エバジュール心線を使用したアーク溶接棒で、溶着金属は耐食性、耐摩耗性ともに優れています。

### 使用上の注意

1. エバジュールには予熱は不要ですが、銅には350℃～400℃、黄銅には250℃～300℃、青銅には200℃程度の予熱を行って下さい。
2. 運棒はアーク長を短く保ち、ウィービングを避け、ストレートビードを速くおきます。また各ビード毎に熱間をピーニングを行って下さい。

### 溶着金属の化学成分の一例(%)

Cu	Si	Mn
残	2.70	1.92

### 溶着金属の機械的性質の一例

	引張り強さ		伸び(%)
	N/mm <sup>2</sup>	kgf/mm <sup>2</sup>	
熱間ピーニング施工	390	40	28
ピーニングなし	280	29	22

### 溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp) 極性:AC又はDC(+)

3.2x350	4.0x400	5.0x400
80～120	120～150	150～180