

CUS *JIS Z3231 DCuSiB 該当
AWS A5.6 ECuSi 相当

ケイ素青銅

被 覆 黒鉛系 識別色 桃

用 途

ケイ素青銅・銅・黄銅・青銅など銅合金の接合、巣埋め、肉盛。

使用特性

1. CUS はケイ素青銅心線を使用した被覆アーク溶接棒です。
2. 溶着金属は優れた耐食性を示すと共に、強度、耐摩耗性にも優れています。

作業要領

1. ケイ素青銅の溶接にはパス間温度 70℃以下、銅には 350～400℃、黄銅には 250～300℃、青銅には一般に 200℃以下の予熱を行って下さい。
2. アーク長を短く保ち、ウィービングを避け、ストレートビードで速い溶接速度の運棒を行って下さい。
3. 各ビード毎にピーニングを行って下さい。
4. 溶接棒は使用前に 100～150℃で 30～60 分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

Cu	Si	Mn	P	Pb
残	3.46	2.11	0.007	Tr.

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %	硬さ HB
343	21	125

適正溶接条件(AC 又は DC 棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5
棒 長 mm	400	450	450
電流範囲 A	80～120	120～150	150～180