

重要構造物溶接用

被 覆 イルミナイト系 識別色 赤

用 途

車両・建築・船舶・橋梁など一般構造物や高張力鋼の溶接。

使用特性

1. FMの溶着金属は優れた機械的性質を示すとともに、溶接性や作業性に優れ全姿勢で容易に溶接することが出来ます。
2. 全姿勢で作業性が優れているため、現地溶接に使用されます。

作業要領

1. 溶接棒は使用前に80～120℃で30～60分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S
0.09	0.09	0.45	0.022	0.008

溶着金属の機械的性質一例

降伏点 MPa	引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー (2V・-20℃) J
424	461	33	37

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	2.6	3.2	4	5	6
棒 長 mm	350	350	400	400	400
電流範囲 A	60～100	90～130	140～190	180～260	240～320