

鉄骨向550MPa級フラックス入りワイヤ



●軟鋼～550MPa級高張力鋼用炭酸ガスアーク溶接

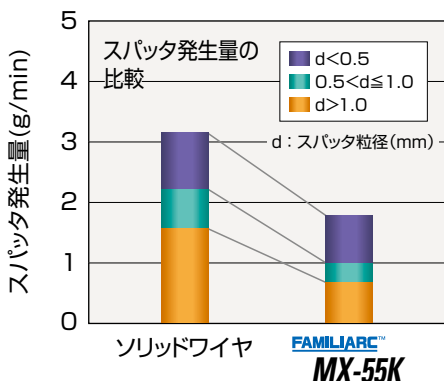
フラックス入りワイヤ

FAMILIARC™

MX-55K

効果と特長

- 1 鉄骨の下向半自動溶接に好適です。
- 2 ソリッドワイヤに比べて極めて低スパッタで、製品品質の向上、スパッタ除去作業の負荷・時間の削減、火傷の危険性の低下に繋がります。
- 3 ソリッドワイヤにおけるYGW18規格に相当する550MPa級であり、入熱・パス間温度を高く管理できるので、高能率です。



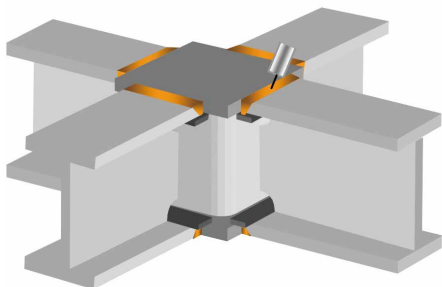
ソリッドワイヤ



FAMILIARC™
MX-55K

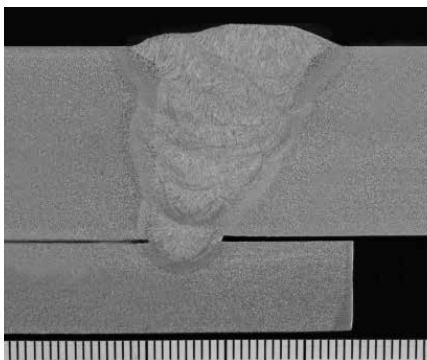
適用部材の一例

仕口部 (コア×突出し梁)

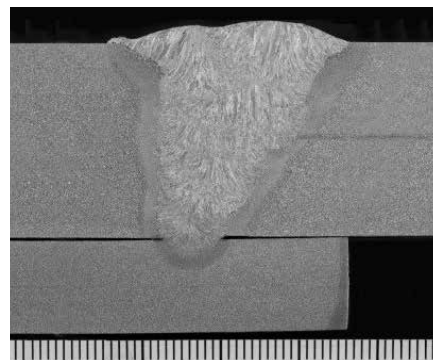


断面マクロ

【溶接条件】板厚25mm、35°レ形開先(ルートギャップ5mm)、ワイヤ径1.4mmφ、300A-32V、6層7パス



ソリッドワイヤ



FAMILIARC™
MX-55K

溶着金属の化学成分と機械的性質の一例

化学成分 (mass%)					機械的性質			
C	Si	Mn	P	S	耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー (0°C, J)
0.05	0.51	1.70	0.012	0.007	520	610	26	120

製造寸法

ワイヤ径 (mmφ)		1.2	1.4
包装単位	スプール	20kg巻	○
	パック	250kg入り	—
		350kg入り	—

規格


材料規格
JIS Z 3313 T 55 0 T15-0 C A-U

参考：Z 3313 軟鋼、高張力鋼および低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ 解説

解説表2-鉄骨構造建築物における主なワイヤの使用区分 a)b)

適用鋼材の引張強さ	ワイヤの種類 c)	溶接条件		(参考) 主なワイヤの種類
		入熱 d) (kJ/cm)	パス間温度 (°C)	
400MPa級	T 49 0 Tx-y C A-U, T 49 0 Tx-y M A-U	15~40	≤350	T 49J 0 T1-1 C A-U T 49J 0 T1-0 C A-U
	T 55 0 Tx-y C A-U, T 55 0 Tx-y M A-U			
490MPa級	T 49 0 Tx-y C A-U, T 49 0 Tx-y M A-U	15~30	≤250	T 49J 0 T15-1 C A-U
	T 49J 0 Tx-y C A-U, T 49J 0 Tx-y M A-U			
520MPa級	T 55 0 Tx-y C A-U, T 55 0 Tx-y M A-U	15~30	≤250	T 55 0 T15-1 C A-U

注 a) 社団法人日本建築学会 鉄骨工事運営委員会のデータに基づく。 b) ロボット溶接には、適用しない。
c) Tx：使用特性の記号；T1, T5又はT15 y：適用溶接姿勢の記号；0(下向および水平すみ肉)又は1(全姿勢)
記号Aは、APであっても溶接のままでの性能が確保されるので、構わない。 d) 中間層の入熱は、平均値とする。

 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。
ワイヤの始終端部など一先先端以外のワイヤが、溶接中に母材、ワイヤフィードなど非絶縁部に接触するとスパークが発生し、火災、熱傷の原因になるので注意してください。

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。

株式会社 **神戸製鋼所**

溶接事業部門

マーケティングセンター

マーケティング企画室 TEL 03-5739-6321 FAX 03-5739-6958

国内営業部

造船・エネルギー営業室 TEL 03-5739-6322 FAX 03-5739-6958

東日本営業室

(溶接材料) TEL 03-5739-6323 FAX 03-5739-6958

(溶接システム) TEL 03-5739-6325 FAX 03-5739-6958

北海道営業所 TEL 011-261-9334 FAX 011-251-2533

東北営業所 TEL 022-261-8812 FAX 022-261-0762

中日本営業室 TEL 052-584-6075 FAX 052-584-6109

※本製品(役務を含む)は、外国為替及び外国貿易法に定める輸出規制の対象です。輸出には、日本国政府の輸出許可が必要な場合があります。輸出のご予定がある場合には、弊社営業所へお問い合わせ下さい。その際には輸出先や用途をご確認させていただくことがありますので、ご了承下さい。

The products and services represented in this catalog are governed by the export restrictions of the Japanese Foreign Exchange and Foreign Trade Act. A Japanese government issued export permit may be necessary to export outside Japan. If export is intended, kindly consult Kobe Steel, Ltd. Welding Business and/or its sales offices. Please be advised in advance that we reserve the right to confirm the export destination including the nature and/or intended use of our products and services at the said destination.

コベルコ溶接テクノ株式会社
CS推進部CSグループ TEL 0466-20-3000 FAX 0466-20-3010

西日本営業室

(溶接材料) TEL 06-6206-6390 FAX 06-6206-6458

(溶接システム) TEL 06-6206-6423 FAX 06-6206-6458

中国営業所 TEL 082-258-5305 FAX 082-258-5309

四国営業所 TEL 087-823-7444 FAX 087-823-7333

九州営業所 TEL 092-451-6012 FAX 092-473-8238

グローバル推進部 TEL 03-5739-6331~6332 FAX 03-5739-6960