

UT-60 * × (F-50)

590MPa 級高張力鋼用

用 途

船舶・橋梁・土木建設・造機などの 590MPa 級高張力鋼で、重要構造物の溶接および硬化肉盛の下盛溶接。

使用特性

1. UT-60 はサブマージアーク溶接用フラックス入りワイヤです。
2. このワイヤは、スラグの剥離性などの作業性に優れています。
3. 溶着金属は機械的性質に優れ、耐割れ性や靱性も良好で中・高炭素鋼や低合金鋼などへの硬化肉盛の下盛にも適しています。

作業要領

1. 中炭素鋼、高炭素鋼や低合金鋼などの母材に下盛として使用する場合には、150℃程度の予熱を行って下さい。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo
0.07	0.54	1.62	0.027	0.004	0.53

溶着金属の機械的性質一例

降伏点 MPa	引張強さ MPa	伸び %
598	667	23

適正溶接条件 (AC又はDCワイヤ)

ワイヤ径 mm	溶接電流 A	溶接電圧 V	溶接速度cm/min
3.2	300~400	26~30	30~60
4	400~550	28~32	30~60