

溶接性

■最高硬さ試験

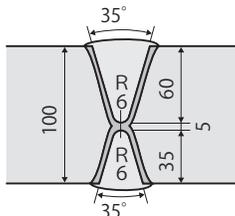
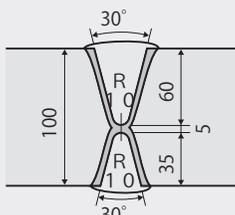
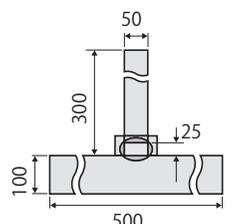
種類の記号	厚さ mm	溶接方法	溶接材料	予 熱	入熱 kJ/cm	最高硬さ HV10
HBL®325C	100	被覆アーク溶接	JIS Z 3211 E4916 : 4mmφ	な し	16.3	255
HBL®355C						264

■y形溶接割れ試験

種類の記号	厚さ mm	溶接方法	溶接材料	入熱 kJ/cm	割れ防止予熱温度 °C
HBL®325C	100	被覆アーク溶接	JIS Z 3211 E4916 : 4mmφ	16.3	50
HBL®355C					50

継手性能 1

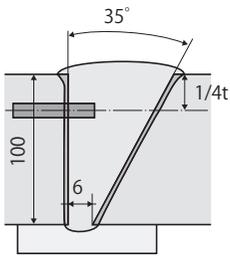
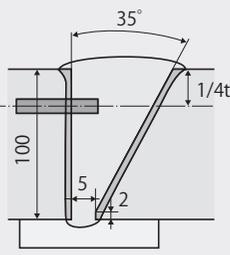
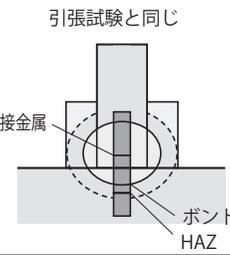
■引張試験

溶接方法	開先形状	種類の記号	厚さ mm	引張強さ N/mm ²	破断位置
炭酸ガスアーク溶接 溶接材料：JIS Z 3312 YGW11 入熱：19.2kJ/cm		HBL®325C	100	522	母材
		HBL®355C	100	537 539	母材 母材
サブマージアーク溶接 溶接材料：JIS Z 3183 S502-H 入熱：51.4kJ/cm		HBL®325C	100	529	母材
		HBL®355C	100	532	母材
エレクトロスラグ溶接 溶接材料：JIS Z 3352 YES501-S/FES-CS 入熱：832kJ/cm (325C) 846kJ/cm (355C)		HBL®325C	100 ダイアフラム 厚 50mm	569*	—
		HBL®355C	100 ダイアフラム 厚 50mm	553*	—

*：溶接金属引張試験

継手性能 2

■シャルピー衝撃試験

溶接方法	開先形状 (試験片採取位置)	種類の記号	厚さ mm	切欠位置	vEo J
炭酸ガスアーク溶接 溶接材料：JIS Z 3312 YGW11 入熱：19.2kJ/cm		HBL®325C	100	溶接金属 ボンド部 HAZ	108 322 342
		HBL®355C	100	溶接金属 ボンド部 HAZ	149 396 351
サブマージアーク溶接 溶接材料：JIS Z 3183 S502-H 入熱：51.4kJ/cm		HBL®325C	100	溶接金属 ボンド部 HAZ	163 241 371
		HBL®355C	100	溶接金属 ボンド部 HAZ	151 233 376
エレクトロスラグ溶接 溶接材料：JIS Z 3352 YES501-S/FES-CS 入熱：832kJ/cm (325C) 846kJ/cm (355C)	引張試験と同じ 	HBL®325C	100 ダイアフラム 厚 50mm	溶接金属 ボンド HAZ	127 59 213
		HBL®355C	100 ダイアフラム 厚 50mm	溶接金属 ボンド HAZ	140 112 253