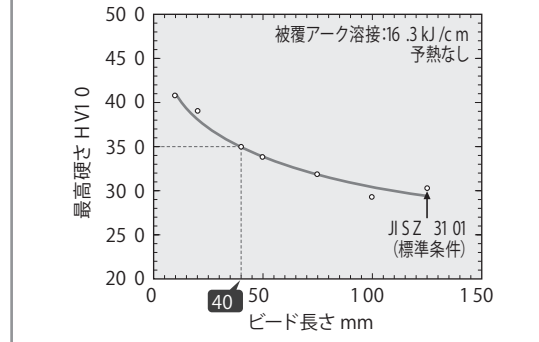


溶接性

■y形溶接割れ試験

種類の記号	溶接方法	溶接材料	入熱 kJ/cm	割れ防止 予熱温度℃
HBL®385C	被覆アーク溶接	JIS Z 3211 E4916 4mmφ	16.3	50
	炭酸ガス アーク溶接	JIS Z 3312 G59JA1UC3MIT 1.2mmφ	10.5	25以下

■HAZ 最高硬さに及ぼすビード長さの影響



継手性能

■溶接継手性能

溶接方法	開先形状 (試験片採取位置)	種類の記号と厚さ	継手引張試験		シャルピー衝撃試験	
			引張強さ N/mm ²	破断位置	切欠位置 (ノッチ方向)	vEo J
炭酸ガスアーク溶接 溶接材料: JIS Z 3312 YGW18 入熱: 30.2kJ/cm		HBL®385C 25mm	580	母材	溶接金属	156
			584	母材	ボンド部 HAZ1mm HAZ3mm (断面ノッチ)	208 278 280
エレクトロスラグ溶接 溶接材料: JIS Z 3352 YES602-S/FES-CS (KW101B/KF100) 入熱: 660kJ/cm		●柱 HBL®385C 60mm ●ダイアフラム HBL®325C 45mm	溶接金属引張試験		溶接金属 ボンド部 HAZ1mm HAZ3mm (断面ノッチ)	33 78 80 163
			降伏点 または耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²		
			438	606		
			428	600		