

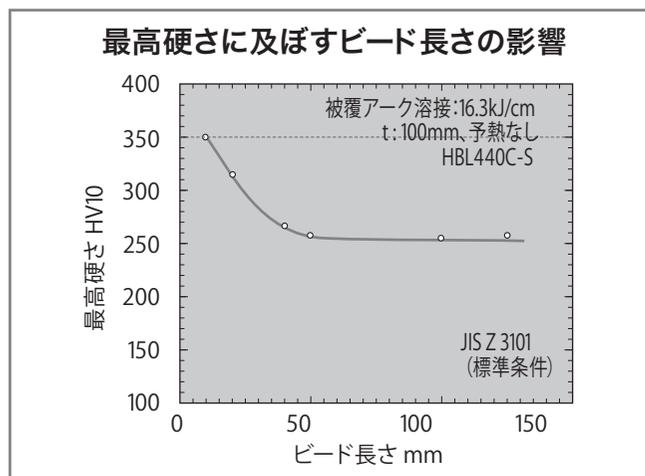
溶接性

■y形溶接割れ試験

種類の記号	板厚	溶接方法	溶接材料	溶接条件	雰囲気	予熱温度	表面割れ	断面割れ	ルート割れ
HBL [®] 440C-S	100mm	GMAW (CO ₂)	MG-60,φ1.2 (JIS Z 3312 G59JA1UC 3MIT)	220A-23V- 24cm/min (12.7kJ/cm)	20℃ -60%	25℃	○ ○ ○	○ ○ ○	○ ○ ○
					5℃ -60%	5℃	○ ○ ○	○ ○ ○	○ ○ ○

○: 割れなし ×: 割れ発生

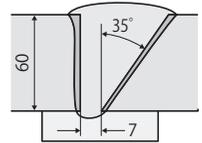
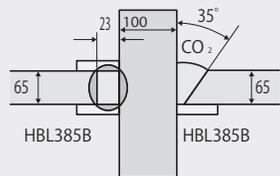
■最高硬さ試験



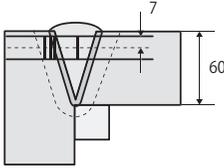
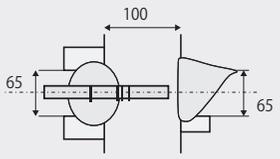
- 本書に記載された特性値等の技術情報は、規格値を除き何ら保証を意味するものではありません。
- 本書記載の製品は、使用目的・使用条件等によっては記載した内容と異なる性能・性質を示すことがあります。
- 本書記載の技術情報を誤って使用したこと等により発生した損害につきましては、責任を負いかねますのでご了承ください。

継手性能

■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 G59JA1UC3M1T 入 熱：24kJ/cm		HBL®440C-S (大入熱仕様)	60	661 664	母材 母材
エレクトロスラグ溶接 (十字継手) 溶接材料： JIS Z 3352 YES602-S/FES-CS (KW60-AD/KF100-AD) 入 熱：960kJ/cm		HBL®440C-S (大入熱仕様)	100	589 581	ダイアフラム側母材 ダイアフラム側母材

■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
サブマージアーク溶接 溶接材料： JIS Z 3183 S622-H4 入 熱：572kJ/cm		HBL®440C-S (大入熱仕様)	60	溶接金属 BOND部 HAZ1mm HAZ3mm	159 204 207 255
エレクトロスラグ溶接 (十字継手) 溶接材料： JIS Z 3352 YES602-S/FES-CS (KW60-AD/KF100-AD) 入 熱：960kJ/cm		HBL®440C-S (大入熱仕様)	100	溶接金属 BOND部 HAZ1mm HAZ3mm	81 164 220 240