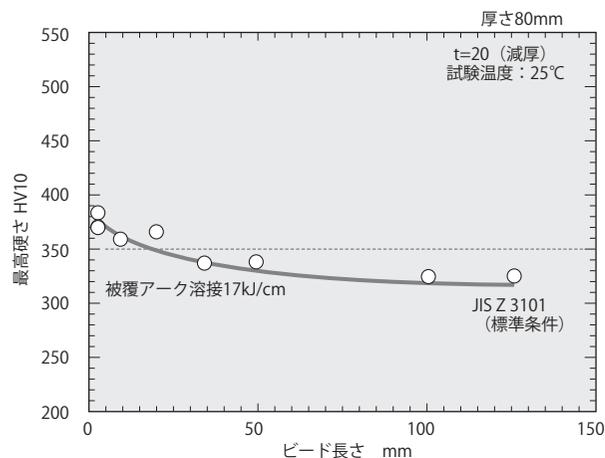


溶接性

■最高硬さ試験

最高硬さに及ぼすビード長さの影響



■付属金物継手硬さ

付属金物溶接部の硬さ試験結果

付属金物種類	エレクションピース	梯子取付具	安全帯取付具
ビード長さ mm	170	45	40
最高硬さ HV10	262	332	347

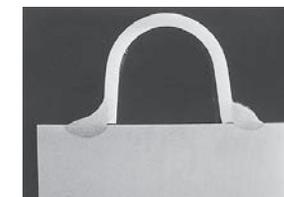
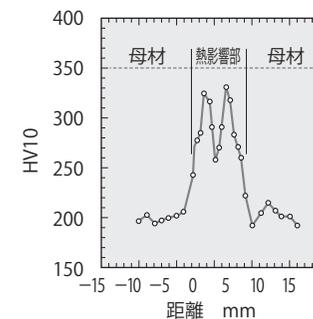
付属金物溶接条件

JIS Z 3312 YGW11 1.2mmφ	280A-32V-35cm/min-15kJ/cm
----------------------------	---------------------------

■y形溶接割れ試験

供 試 鋼	SA440C-U	SA440C (従来型)	
厚 寸	80mm		
溶 接 方 法	被覆アーク溶接 (SMAW)		
溶 接 材 料	JS Z 3211 E6216-N1M1 U (4.0mmφ)		
溶 接 条 件	170A-25V-15cm/min.		
入 熱	17kJ/cm		
雰 囲 気	20°C~60%		
予熱温度 °C	100	—	○ ○
	75	—	× ×
	50	—	× ×
	25	○ ○ ○	—
	0	○ ○ ○	—
割れ防止予熱最低温度	0°C	100°C	

梯子取付け溶接部硬さ分布



梯子取付具

JFE スチール 株式会社

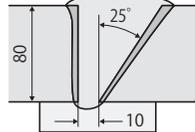
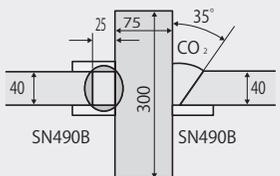
<http://www.jfe-steel.co.jp>

お客様へのご注意とお願ひ

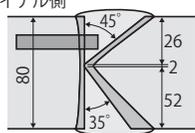
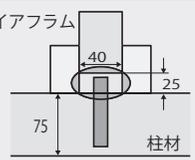
- 本書に記載された特性値等の技術情報は、規格値を除き何ら保証を意味するものではありません。
- 本書記載の製品は、使用目的・使用条件等によっては記載した内容と異なる性能・性質を示すことがあります。
- 本書記載の技術情報を誤って使用したこと等により発生した損害につきましては、責任を負いかねますのでご了承ください。

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 Ar80%+CO ₂ 20% 入 熱：25kJ/cm		SA440C-U	80	641	母材
				645	母材
エレクトロスラグ溶接（十字継手） 溶接材料：JIS Z 3352 YES501-S/FES-CS 入 熱：551kJ/cm		SA440C-U (柱材)	75	523	ダイアフラム側母材
				520	梁材側母材

■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
炭酸ガスアーク溶接 溶接材料：JIS Z 3312 G59JA1UC3M1T Ar80%+CO ₂ 20% 入 熱：25kJ/cm	ファイナル側 	SA440C-U	80	(ファイナル側1/4t) 溶接金属 ボンド部 HAZ	113
					298
エレクトロスラグ溶接（十字継手） 溶接材料：JIS Z 3352 YES501-S/FES-CS 入 熱：600～650kJ/cm	ダイアフラム 	SA440C-U (柱材)	75	(柱材側) 溶接金属 HAZ	55
					55