

■被覆アーク溶接棒溶接条件例

被覆アーク溶接棒	棒径 (mm)	溶接電流範囲(A)			
		下向	立向	横向	上向
イルミナイト系 (E4319)	2.6	50-85	40-70	40-70	40-70
	3.2	80-130	60-110	60-110	60-110
	4.0	120-180	100-150	100-150	100-150
	5.0	170-240	130-200	130-200	130-200
	6.0	240-310	—	—	—
	7.0	300-370	—	—	—
ライムチタニア系 (E4303)	2.6	65-100	50-90	50-90	50-90
	3.2	100-140	80-130	80-130	80-130
	4.0	140-190	110-170	110-170	110-170
	5.0	200-260	140-210	140-210	140-210
	6.0	250-330	—	—	—
	7.0	310-390	—	—	—
高セルロース系 (E4311)	2.6	50-75	30-70	30-70	30-70
	3.2	70-110	55-105	55-105	55-105
	4.0	110-155	90-140	90-140	90-140
	5.0	155-200	120-180	120-180	120-180
	6.0	190-240	—	—	—
	7.0	240-300	—	—	—
高酸化チタン系 (E4313)	2.6	55-95	50-90	50-90	50-90
	3.2	80-130	70-120	70-120	70-120
	4.0	125-175	100-160	100-160	100-160
	5.0	170-230	120-200	120-200	120-200
	6.0	230-300	—	—	—
	6.4	240-320	—	—	—
低水素系 (E4316)	2.6	55-85	50-80	50-80	50-80
	3.2	90-130	80-115	80-115	80-115
	4.0	130-180	110-170	110-170	110-170
	5.0	180-240	150-210	150-210	150-210
	7.0	300-380	—	—	—

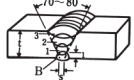
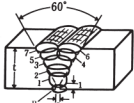
被覆アーク溶接棒	棒径 (mm)	溶接電流範囲(A)	
		下向	水平すみ肉
鉄粉酸化チタン系 (E4324)	3.2	130-160	130-160
	4.0	180-220	180-220
	5.0	240-290	240-290
	6.4	350-450	350-450
鉄粉低水素系 (E4318)	4.0	140-180	140-180
	5.0	180-220	180-220
	6.0	240-270	240-270
	6.4	270-300	270-300
	7.0	290-320	290-320
鉄粉酸化鉄系 (E4327)	4.0	170-200	170-200
	5.0	210-240	210-240
	6.0	260-300	260-300
	7.0	310-360	310-360

被覆アーク溶接突合せ別溶接条件

■下向I型突合せ継手の溶接条件例

ビードの盛りかた	板厚 (t) (mm)	ルート間隔 (s) (mm)	使用棒径 (mm)	溶接電流 (A)	ビード数
	1.6	0	2.6	60±10	1
	2.3	0	3.2	110±10	1
	3.2	1.5	3.2	120±10	1
	4.5	2.0	4.0	150±10	1

■下向きV型突合せ継手の溶接条件例

ビードの盛りかた	板厚 (t) (mm)	ルート間隔 (s) (mm)	使用棒径 (mm)	溶接電流 (A)	ビード数
	4.5	1.0	3.2	110±10	1
			4.0	160±10	2・B
	6.0	1.0	3.2	110±10	1
			4.0	160±10	2・B
	9.0	1.5	4.0	160±10	1…4・B
			4.0	160±10	1・B
5.0			210±10	2…3	
	12.0	1.5	4.0	160±10	1…5・B
			4.0	160±10	1・B
			5.0	210±10	2…4
	16.0	2.0	4.0	160±10	1・B
			5.0	220±10	2…7
			6.0	160±10	1…2・B
19.0	2.0	4.0	160±10	1…2・B	
		6.0	290±10	3…7	

※Bは裏溶接で1層溶

※表中溶接棒の頭に2種以上の棒径を記してあるものは併用する意味。例えば、棒径4.0mm・5.0mm・ビード数1・B、2…4の場合、第1層と裏溶接を棒径4mmで、2層から4層までを棒径5mmで溶接するということになる。

■水平すみ肉継手の溶接条件例

ビードの盛りかた	板厚 (t) (mm)	ルート間隔 (s) (mm)	使用棒径 (mm)	溶接電流 (A)	ビード数
	4.5	0	4.0	170±10	1
	6.0	0	4.0	170±10	1
	9.0	0	5.0	220±10	1