

高圧容器・重要構造物用

ED-7は溶接性と作業性に重点をおいて設計したイルミナイト系溶接棒で、全姿勢はもちろん、特に立向上進、上向溶接の作業性はこの被覆タイプ中最もすぐれています。また溶着金属は機械的性質、耐割れ性、X線性能などが非常にすぐれていますから、全姿勢で強度を必要とする部分の溶接に適しています。

用 途 高圧容器、ボイラー、化学機械、造船など重要構造物および厚鋼板の溶接。

作業要領 ①溶接電流は必ず適正電流範囲内で使用して下さい。
②溶接棒が吸湿した場合は必ず80～120℃で30～60分間再乾燥して下さい。

■溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.09	0.43	0.013	0.014

■溶着金属の機械的性質一例

耐力	引張強さ	伸び	衝撃値
422 MPa	456 MPa	32.0 %	118 J

■適正電流(ACまたはDC±)

棒 径(mm)	2.6※	3.2	4.0	5.0	6.0※	
棒 長(mm)	350	350	450	450	450	
電流範囲(A)	下向	60～100	90～130	140～190	180～260	240～320
	立向上向	50～80	70～120	110～160	140～210	—