

【接合材】

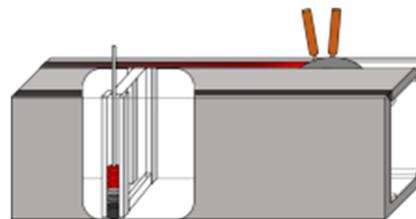
日鉄溶接工業株式会社：TEL 03-6388-9000（代）
www.weld.nipponsteel.com



溶接組立箱形断面柱、溶接H形鋼用溶接材料

大入熱溶接時の溶接熱影響部において靱性低下を防止した溶接材料です。

- **高能率な溶接性**
大入熱溶接のため50mm以上の厚板でも1パスで施工することが可能であり、施工時間の短縮、環境負荷の低減が可能。
- **地震時の脆性破壊を抑制**
HTUFF®鋼の適用により地震発生時に発生する構造物の破壊を抑制できる。
- **母材同等の優れた溶接金属性能**
大入熱溶接を使用した場合においても母材と同等の優れた溶接金属が得られる。



溶接組立箱形断面柱の図

溶接組立箱形断面柱用

建築構造用鋼板	SN490 SM490 TMCP325	SM520 BT-HT355 TMCP355	BT-HT385	SN490C・HF BT-HT325C・HF BT-HT355C・HF BT-HT385C・HF	BT-HT440 BT-HT500C	BT-HT440C・HF
強度クラス MPa	400～610	520～640	550～670	490～670 HTUFF鋼	590～740	590～740 HTUFF鋼
角継手	SAW	Y-DL & NSH®-53Z(S532-H) Y-DL & NSH®-60S(S582-H)		Y-DL & NSH®-60S (S582-H)	Y-DL・HF & NSH®-60S (S621-H4)	Y-DL・HF & NSH®-60S(S621-H4) Y-DM3L & NSH®-60S(S621-H1)
内ダイアフラム	ESW	YM-55S & YF-15I (YES501-S/FES-Z)	YM-55HF & YF-15I (YES562-S/FES-Z)		YM-60E & YF-15I (YES602-S/FES-Z)	YM-60HF & YF-15I (YES602-S/FES-Z)

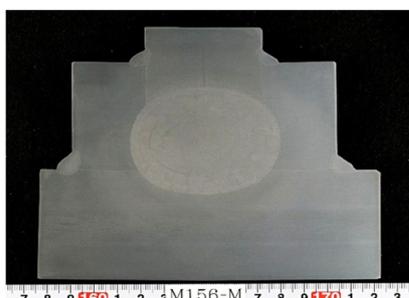
HTUFF鋼用溶接材料の性能一例

溶接法	鋼板	0.2%耐力	引張強さ	伸び	0°吸収エネルギー
SAW	BT-HT440C-HF	530 MPa	680 MPa	22 %	105 J
ESW	BT-HT440C-HF	464 MPa	670 MPa	27 %	97J

【サブマージーク溶接（SAW）の施工例】

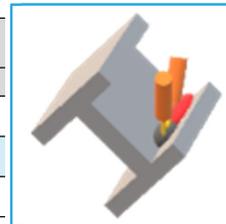


【エレクトロスラグ溶接（ESW）の施工例】

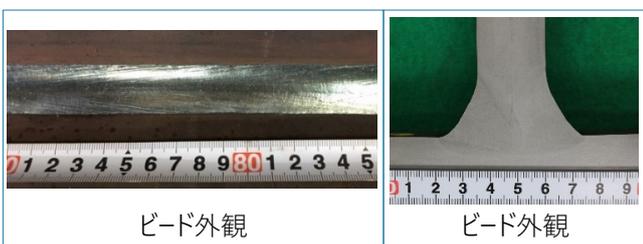


溶接H形鋼用

建築構造用鋼板	SN490,SM490 TMCP325	SM520,BT-HT355, TMCP355	BT-HT385	BT-HT440 BT-HT500C
強度クラス MPa	400～610	520～640	550～670	590～740
すみ肉溶接	≥27J	Y-D & YF-800(S501-H)		Y-DM & NF-810(S581-H)
	≥47J	Y-D & NF-800R(S502-H)		Y-DM & NF-800R(S582-H)
	≥70J	Y-DL/Y-D & NSH®-60(S582-H)		Y-DM3L & NSH®-60 (S624-H4)



【NF-800Rの施工例】



ビード外観

ビード外観

- **優れた溶接作業性**
ビード止端のなじみが良く、スラグ剥離性も抜群。作業性に定評があるYF-800と同条件で使用することができます。
- **母材同等の優れた溶接金属性能**
JIS Z 3183 S502-H及びS582-Hに該当する溶接金属を得られます。

HTUFFは日本製鉄株式会社の登録商標です。
NSHは日鉄溶接工業の登録商標です。