

DS3

JIS Z3312 YGW13
AWS A5.18 ER70S-G 該当軟鋼・490N/mm² 高張力鋼用、CO₂用

用 途

浸炭・窒化部品の溶接。建設機械、産業機械、鉄骨などあらゆる構造物の突合せ、すみ肉溶接。

特 長

浸炭・窒化部品のピット、ブローホールの発生を大幅に低減した CO₂ 用ワイヤで「**浸炭・窒化処理した材料の突合せ、およびすみ肉溶接に最適です**」また、高電流域でのアーク安定性やビード形状が良く、溶け込みが深いので厚板の溶接にも優れた作業性を示します。

作 業 の 要 点

浸炭・窒化部品用のワイヤですが、高電流域での作業性が優れていますので厚板の水平すみ肉や立向下進すみ肉にも適します。

ワイヤの化学成分例 (%)

C	Si	Mn	P	S	特殊元素
0.07	0.76	1.32	0.010	0.001	添加

溶着金属の機械的性質例

シールドガス	溶接条件	降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー (0℃, 2mmV ノッチ) J
CO ₂	300A-33V 30cm/min	570	602	24	146

製造寸法ならびに、溶接電流範囲

ワイヤ径 mm		1.2	1.4	1.6
電 流 範 圍 A	下 向	70 ~ 250	80 ~ 350	300 ~ 500
	水平すみ肉	70 ~ 220	80 ~ 300	270 ~ 450