

DS1C

JIS Z3312 G49A0C0
AWS A5.18 ER70S-G 該当軟鋼・490N/mm² 高張力鋼用、CO₂用

用途

自動車、二輪車、電機、産業機械など、溶接後電着塗装やメッキ処理を施す構造物の突合せおよびすみ肉全姿勢溶接。

特長

CO₂・低電流域でスラグの剥離性を大幅に改善したワイヤで「溶接後、電着塗装やメッキ処理を施す薄板の全姿勢溶接に最適です」スラグが自然に剥離しますのでスラグ除去作業の必要がなく、塗装ムラやメッキムラが生じません。また、アークスタート性が良く、溶け込みも深いので優れた溶接性能が得られます。

作業の要点

- (1). ビードに不揃いなどが生じるとスラグが剥離しないことがありますので自動溶接、ロボット溶接をお勧めします。
- (2). 適用する母材の成分によりましてはスラグの性質が変化し、剥離しないことがありますので使用する際はご相談ください。

溶着金属の化学成分例 (%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	1.28	0.43	0.003	0.005

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°C, 2mmV ノッチ) J
CO ₂	300A-33V 40cm/min	499	553	26	56
	230A-24V 60cm/min	531	596	28	50

製造寸法ならびに、溶接電流範囲

ワイヤ径 mm		1.0	1.2
電流 範囲 A	下 向	100 ~ 200	120 ~ 270
	水平すみ肉	100 ~ 200	120 ~ 270
	横 向	80 ~ 180	100 ~ 250