

DD50

JIS Z3312 YGW16
AWS A5.18 ER70S-3 相当

軟鋼・490N/mm² 高張力鋼用、CO₂ および MAG 用

用 途

自動車、電機、機械工具、パイプなどの各種構造物の全姿勢溶接。

特 長

CO₂ および MAG 溶接の低電流・短絡移行用で、溶着金属がやわらかくなるよう調整してありますので「溶接後ビードを切削加工する場合に好適です」アークがソフトでスパッタも少なく、美しいビード外觀が得られる薄板の全姿勢溶接用ワイヤです。

作業の要点

CO₂ は軟鋼用として使用してください。とくに高電流で使用しますと引張強さが490N/mm²を下回ることがあります。

ワイヤの化学成分例 (%)

C	Si	Mn	P	S
0.04	0.63	1.13	0.012	0.017

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 (-20℃, 2mmV ノッチ) J
80%Ar+ 20%CO ₂	300A-31V 40cm/min	476	544	28	139
	180A-18V 30cm/min	524	590	24	124

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	70 ~ 250	80 ~ 350
	立向 (上進)	50 ~ 150	80 ~ 170
	立向 (下進)	50 ~ 200	80 ~ 230
	上 向	50 ~ 120	80 ~ 140