

## DL50

JIS Z3313 T49J0T1-1CA-UH5 該当  
AWS A5.20 E71T-1C 該当

軟鋼・490N/mm<sup>2</sup> 高張力鋼用、CO<sub>2</sub> 用

## 用 途

鉄骨橋梁、造船、建設機械、産業機械、車輛、製缶などあらゆる構造物の突合せ、およびすみ肉全姿勢溶接。

## 特 長

ルチル系のフラックス入りワイヤで「軟鋼、490N/mm<sup>2</sup> 高張力鋼の全姿勢溶接に最適です」アークがソフトでスパッタが少なく、スラグが均一に覆うので美しいビード外観が得られます。姿勢溶接に優れており下向から上向まで同一電流で高能率に行えます。またシームレスタイプなので水素量が少なく、耐割れ性が良いなど、良好な機械的性能がえられます。

## 作業の要点

- (1). ワイヤ送給ロールは少し緩めに加圧してください。
- (2). シールドガス流量は 20 l/min 程度、チップー母材間距離は 20 ~ 30mm が適しています。
- (3). 良好で安定した溶接を行うため、適正なアーク電圧に調整してください。

## 溶着金属の化学成分例 (%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.54	1.32	0.016	0.014

## 溶着金属の機械的性質例

シールドガス	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	かたさ Hv	吸収エネルギー (0°C, 2mmV ノッチ) J
CO <sub>2</sub>	502	569	31	169	116

## 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 囲 A	下 向	120 ~ 300	150 ~ 430	200 ~ 450
	水平すみ肉	120 ~ 300	150 ~ 430	200 ~ 450
	横 向	120 ~ 300	150 ~ 350	180 ~ 400
	立向(上進)	120 ~ 260	150 ~ 280	180 ~ 280
	立向(下進)	200 ~ 280	220 ~ 300	----
	上 向	120 ~ 280	150 ~ 300	----

船級協会認定：NK