

DD50A

JIS Z3312 YGW16
AWS A5.18 ER70S-4 相当軟鋼・490N/mm² 高張力鋼用、MAG 用

用 途

自動車、車輛、電機、産業機械、パイプ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

Ar+CO₂ 混合ガス溶接用の低電流・短絡移行用のワイヤで、溶け落ちが生じにくく「薄板の全姿勢溶接に最適です」広い溶接電流範囲でアークが安定し、スパッタも少なく、母材とのなじみも良いので、すぐれた作業性と美しいビード外観が得られます。

作業の要点

- (1). 短絡回数を多くし、良好で安定した溶接を行うには使用する溶接電流に応じて適正なアーク電圧に調整することが必要です。
- (2). シールドガスに CO₂ を用いる場合には電圧を 80%Ar+20%CO₂ シールドの時よりやや高めに設定してください。

ワイヤの化学成分例 (%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.66	1.15	0.012	0.019

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	474	532	27	159
	180A-18V 40cm/min	527	597	24	131

製造寸法ならびに、溶接電流範囲

ワイヤ径 mm		0.8	0.9	1.0	1.2
電 流 範 圍 A	下 向	50 ~ 150	50 ~ 200	70 ~ 250	80 ~ 350
	水平すみ肉	50 ~ 150	50 ~ 180	70 ~ 220	80 ~ 300
	立向(上進)	50 ~ 120	50 ~ 140	50 ~ 160	80 ~ 180
	上 向	50 ~ 100	50 ~ 100	50 ~ 120	80 ~ 150