

軟鋼および490MPa級高張力鋼のCO₂溶接用フラックス入りワイヤ

FG-50M

[JIS Z 3313 T49J0T1-0CA-U
AWS A5.20 E70T-1該当]

用途

鉄骨、建築、橋梁、産機などの各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接。

特性

1. 内包フラックスに多量の金属粉を添加したメタル系フラックス入りワイヤです。
2. スラッグ発生量はソリッドワイヤより多いですが、3~4パスまではスラッグ除去なしで連続多層溶接が可能です。
3. アークがソフトでスパッタも少なく、ビード外観、形状も良好です。

使用上の要点

1. ソリッドワイヤに比べ、ワイヤが軟らかいので送給装置の加圧ローラーは締めすぎないようにして下さい。
2. チップと母材間の距離は、15~25mm程度に保って下さい。
3. 下向き開先内の初層溶接では、後退法で運棒すると溶込みが安定します。

諸元

溶接姿勢	シールドガス	極性	該当規格	適用鋼種	ワイヤ径(mmφ)	包装重量(kg)
下向・立向 水平すみ肉	炭酸ガス	DC(+)	JIS Z3313 T49J01-0CA-U	軟鋼および 490MPa級高張力鋼	1.2 1.4 1.6	12.5, 15 20, 250

溶着金属の化学成分および機械的性質の一例*

化学成分(wt%)					機械的性質			
C	Si	Mn	P	S	降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー 0°C (J)
0.04	0.55	1.40	0.014	0.011	485	540	25	78

*化学成分、機械的性質は溶接条件、積層法などにより変化しますので実際の施工条件でご確認下さい。

適正溶接条件

ワイヤ径(mmφ)		1.2	1.4	1.6
電流(A)	下向・水平すみ肉	200~350	250~450	300~500
	立向(下進)	150~300	180~300	—



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 豊神製鋼所