

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-50S

[JIS Z 3313 T49J0T1-1CA-U
AWS A5.20 E71T-1該当]

用途

造船、鉄骨、橋梁、タンク、建築、車両などの各種構造物の全姿勢溶接。

特性

1. 全姿勢溶接が可能な炭酸ガスアーク溶接用ルチル系フラックス入りワイヤです。
2. 全姿勢で高電流溶接(230~280Amp.)ができ、能率的な溶接施工が可能です。
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. 下向姿勢溶接では後退法で運棒することにより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)
全姿勢	炭酸ガス	DC(+)	JIS Z 3313 T49J0T1-1CA-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	0.50	1.40	0.013	0.010	490	559	28	118

*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	120~300	150~400	180~430
	立向(上進)・上向	120~250	150~270	180~280
	立向(下進)	200~300	220~300	250~300
	横 向	120~280	150~320	180~350

船級認定：NK, AB, LR, NV, BV, CR



株式会社 JKW

販売元：株式会社 JKW 供給元：豊神製鋼所