

軟鋼～550MPa級高張力鋼のCO<sub>2</sub>溶接用フラックス入りワイヤ

# FG-55P [ JIS Z 3313 T550T1-0CA-U ]

## 用途

鉄骨、建築、橋梁、産機などの各種構造物のすみ肉溶接。

## 特性

1. プライマー塗布鋼板の溶接で耐ピット性が優れています。
2. 特に橋梁、造船などの水平すみ肉溶接に適しています。
3. アークがソフトでスパッタが少なく、ビード外観・形状も良好です。

## 使用上の要点

1. 無機ジンクプライマー塗布鋼板には最適ですが、プライマーの種類、膜厚によっては良好な耐ピット性が得られない場合もありますので、管理が必要です。
2. 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。
3. チップと母材間の距離は、15～25mm程度に保って下さい。

## 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<br>水平すみ肉 | 炭酸ガス   | DC(+) | JIS Z 3313<br>T550T1-0CA-U | 軟鋼～550MPa級<br>高張力鋼 | 1.2       | 12.5     |
|             |        |       |                            |                    | 1.4       | 20       |
|             |        |       |                            |                    | 1.6       | 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) |
| 0.05      | 0.56 | 1.68 | 0.008 | 0.01 | 505      | 591       | 28    | 72            |

\*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    | 150～300 | 170～400 | 200～450 |
|           | 水平すみ肉 | 180～300 | 200～350 | 220～400 |



株式会社 JKW

販売元：株式会社 JKW 供給元：豊神製鋼所