

軟鋼～550MPa級高張力鋼のCO₂溶接用フラックス入りワイヤ

FG-55SV [JIS Z 3313 T550T1-1CA-U]

用途

鉄骨、橋梁、鉄塔、産機などの各種構造物の全姿勢溶接。

特性

- 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。
- 全姿勢で高電流溶接(230～280Amp.)ができ、極めて能率的な溶接施工が可能です。特に立向上進姿勢での溶接性(溶接の垂れ)に優れています。
- 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

- 鋼種、板厚および拘束度により多少の差はありますが、低温割れを防止するために、溶接にあたっては50～100℃の予熱をして下さい。
- 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。
- 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)
全姿勢	炭酸ガス	DC(+)	JIS Z 3313 T550T1-1CA-U	軟鋼～550MPa級 高張力鋼	1.2 1.4	12.5 20

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℃ (J)
0.06	0.47	1.51	0.011	0.007	555	627	24	162

*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
電源(A)	下 向	120～300	150～400
	立向(上進)・上向	120～250	150～270
	横 向	120～280	220～320
	水平すみ肉	120～300	150～350



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 豊神製鋼所