

## FG-60S

[ JIS Z 3313 T59J1T1-1CA-N2M1-U  
AWS A5.29 E81T1-Ni1 該当 ]

## 用途

鉄骨、橋梁、鉄塔、産機、貯蔵タンク、などの各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接。

## 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ができ、極めて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. 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、溶接にあたって50～100℃の予熱をして下さい。
2. パス間温度は、最高200℃とし、最低温度は予熱温度として下さい。
3. ソリッドワイヤに比べて、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。
4. 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 T59J1T1-1CA-N2M1-U	590MPa級高張力鋼	1.2 1.4	12.5 200

## 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	Ni	Mo	降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー -5℃(J)
0.05	0.42	1.43	0.012	0.008	1.02	0.1	585	642	26	120

\*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
電流(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