

570MPa 級 耐 候 性 鋼 の CO₂ 溶 接 用 フ ラ ッ ク ス 入 り ワ イ ヤ

FG-E60S [JIS Z 3320 T57J1T1-1CA-NCC1-U]

用途

570MPa級耐候性鋼(通常、無塗装仕様)のすみ肉および突合せ溶接。塗装仕様鋼板にも適用可能です。

特性

1. 全姿勢溶接が可能な炭酸ガス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. 開先内の錆、汚れなどは、ピット、ブローホールの原因となるので除去して下さい。
2. 低温割れ防止の観点から板厚(38mm以上)および拘束度により50~100℃の予熱を行って下さい。
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。

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 3320 T57J1T1-1CA-NCC1-U	570MPa級 耐候性鋼	1.2	25 200

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	Cu	Cr	Ni	降伏点(MPa)	引張強さ(MPa)	伸び(%)	吸収エネルギー-5℃(J)
0.05	0.56	1.16	0.013	0.01	0.39	0.54	0.43	556	623	26	80

*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
電流(A)	下 向	120~300
	立向上進・上向	120~250
	水平すみ肉	120~300
	横 向	120~300



販売元: 株式会社 JKW 供給元: 豊神戸製鋼所