

軟鋼～550MPa級高張力鋼のCO₂溶接用フラックス入りワイヤ

FG-55S [JIS Z 3313 T 55 0 T1-1 C A-U]

用途

鉄骨、橋梁、鉄塔、産機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ー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に、溶接にあたっては50～100℃の予熱をして下さい。
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	ワイヤ径(mmφ)	包装重量(kg)
全姿勢	炭酸ガス	DC(+)	1.2	12.5
			1.4	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 (mass%)					機械的性質			
C	Si	Mn	P	S	耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー 0℃ (J)
0.05	0.51	1.47	0.01	0.008	542	609	27	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。

主要径および推奨電流 DC(+)

ワイヤ径(mmφ)		1.2	1.4
電流範囲(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: 豊神戸製鋼所