

590MPa 級 高 張 力 鋼 の CO₂ 溶 接 用 フ ラ ッ ク ス 入 り ワ イ ヤ

FG-60S

[JIS Z 3313 T 59J 1 T1-1 C A-N2M1-U
AWS A5.29 E81T1-Ni1C相当]

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	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
				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 (mass%)							機械的性質			
C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	耐力 (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。

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	120~260	150~270
	横 向	120~280	150~320
	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