軟鋼および490MPa級耐候性鋼のCO_2溶接用フラックス入りワイヤ

FG-E50P

[JIS Z 3320 T49J0T1-0CA-NCC-U]

用途

軟鋼および490MPa級耐候性鋼(通常、無塗装仕様)のすみ肉溶接。
塗装仕様鋼板にも適用可能です。

特性

1. プライマー塗布鋼板や錆、汚れに対して耐ピット性に優れています。
2. 特に橋梁など水平すみ肉溶接に適したメタル系フラックス入りワイヤです。
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. 無機ジンクプライマー塗布鋼板に最適ですが、プライマーの種類、塗膜厚よっては良好な耐ピット性が得られない場合がありますので、管理が必要です。
2. 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	ワイヤ径(mmφ)	包装重量(kg)
下向 水平すみ肉	炭酸ガス	DC(+)	1.2 1.4	20 250*

*1.2mmφのみ

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	Cu	Cr	Ni	耐力(MPa)	引張強さ(MPa)	伸び(%)	吸収エネルギー0℃(J)
0.04	0.40	1.00	0.012	0.010	0.40	0.50	0.30	470	570	30	75

*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	150～300	180～400
	水平すみ肉	180～300	250～350

株式会社 JKW

販売元：株式会社 JKW　供給元：株式会社神戸製鋼所

本紙の諸データは一例を示すもので保証を意味するものではありません。

JKW20250615