

570MPa 級 耐 候 性 鋼 の CO<sub>2</sub> 溶 接 用 フ ラ ッ ク ス 入 り ワ イ ヤ

# FG-E60S

[ JIS Z 3320T57J1T1-1CA-NCC1-U  
AWS A5.29 E81T1-W2C相当 ]

## 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    | ワイヤ径(mmφ) | 包装重量(kg)  |
|------|--------|-------|-----------|-----------|
| 全姿勢  | 炭酸ガス   | DC(+) | 1.2       | 25<br>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(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-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。

## 主要径および推奨電流 DC(+)

| ワイヤ径(mmφ) | 1.2     |         |
|-----------|---------|---------|
| 電流範囲(A)   | 下 向     | 120~300 |
|           | 立向上進・上向 | 120~250 |
|           | 水平すみ肉   | 120~300 |
|           | 横 向     | 120~300 |



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 豊神製鋼所