

軟鋼および490MPa級耐候性鋼のCO₂溶接用フラックス入りワイヤ

FG-E50S

[JIS Z 3320 T49J0T1-1CA-NCC-U]

用途

軟鋼および490MPa級耐候性鋼(通常、無塗装仕様)の全姿勢溶接。
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. 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必要に応じて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(mm φ)	包装重量(kg)
全姿勢	炭酸ガス	DC(+)	1.2	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	Cu	Cr	Ni	耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー 0℃ (J)
0.06	0.35	1.06	0.013	0.008	0.39	0.54	0.38	508	586	27	119

*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(mm φ)		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: 釜石神戸製鋼所