

DS60A

JIS Z3312 G59JA1UC3M1T
AWS A5.28 ER80S-G 該当

570N/mm² 高張力鋼用、CO₂ および MAG 用

用途

建設機械、圧力容器、鉄骨など570N/mm²高張力鋼の突合せおよびすみ肉溶接。

特長

低電流、短絡移行用のワイヤで 570N/mm²高張力鋼の「薄板全姿勢溶接に好適です」アークがソフトでスパッタの発生も少なく、母材とのなじみが良く美しいビード外観が得られます。また、MAG 溶接用としても優れた作業性を示します。

作業の要点

- (1). 短絡移行用のワイヤですが、高電流でも安定した作業性と良好な機械的性能が得られます。
- (2). シールドガスに 80%Ar+20%CO₂を用いますと短絡移行領域で引張強さ 690N/mm² が確保できます。

ワイヤの化学成分例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo
0.05	0.72	1.98	0.008	0.016	0.39

溶着金属の機械的性質例

シールドガス	溶接条件	降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー (-5°C, 2mmV ノッチ) J
CO ₂	300A-33V 30cm/min	653	663	25	92
	180A-21V 30cm/min	742	744	22	95
80%Ar+20%CO ₂	180A-17V 30cm/min	824	836	21	132

製造寸法ならびに、溶接電流範囲

ワイヤ径 mm		0.9	1.0	1.2
電流 範囲 A	下 向	50 ~ 200	70 ~ 250	80 ~ 350
	水平すみ肉	50 ~ 180	70 ~ 220	80 ~ 300
	立向(上進)	50 ~ 140	50 ~ 160	80 ~ 180
	上 向	50 ~ 100	50 ~ 120	80 ~ 150