

DD50S

JIS Z3312 YGW15
AWS A5.18 ER70S-G 該当軟鋼・490N/mm² 高張力鋼用、MAG・MAG パルス用

用 途

自動車、車輛、産業機械、化工機、電機などあらゆる構造物の突合せ、およびすみ肉溶接。

特 長

Ar+CO₂ 混合ガス溶接の高電流用ワイヤで「**中厚板の溶接に好適です**」アークがソフトで安定し、スパッタの発生が極めて少ない良好な作業性と平滑で美しいビード外観、高いじん性が得られます。またパルスアーク電源との組合せで高速溶接にも最適です。

作 業 の 要 点

- (1). スプレーアークで使用する場合は、ブローホールが発生しやすいので溶接部に付着したペイント、油脂、その他の汚れの除去を行ってください。
- (2). 低電流による短絡移行でも良好な溶接作業性、溶接部の性能が得られます。

ワイヤの化学成分例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ti
0.06	0.57	1.14	0.007	0.015	適量

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 (-20℃, 2mmV ノッチ) J
80%Ar+ 20%CO ₂	300A-31V 40cm/min	570	611	27	141
	180A-18V 40cm/min	658	685	22	137

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