

DD50W

JIS Z3312 YGW17

軟鋼・490N/mm² 高張力鋼の耐食鋼用、パルスミグ溶接用

用 途

自動車用 Cu-P 添加耐食鋼板・耐食鋼管のパルスミグ溶接。重ねすみ肉、および突合せ継手などに使用できます。

特 長

1. 耐食鋼(Cu-P)での耐溶接割れ性が極めて優れる。
2. 耐ギャップ性が良好。
3. スパッタ発生量が少ない。
4. 機械的性質は従来ワイヤと同等。

ワイヤの化学成分例 (%)

C	Si	Mn	P	S
0.02	0.34	1.44	0.006	0.005

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	474	538	27	138
	250A-27V 40cm/min	483	561	26	156

製造寸法ならびに、溶接電流範囲

ワイヤ径 mm		1.0	1.2
電 流 範 囲 A	下 向	70 ~ 250	80 ~ 350
	水平すみ肉	70 ~ 220	80 ~ 300
	立 向	50 ~ 180	80 ~ 220