

# DD50Z

JIS Z3312 YGW17

軟鋼・490N/mm<sup>2</sup> 高張力鋼の亜鉛メッキ材用、MAG パルス用  
トヨタ自動車株式会社殿と共同開発

## 用 途

自動車用亜鉛メッキ鋼の MAG パルス溶接。重ねすみ肉、および突合せ継手などに使用できます。

## 特 長

Ar+CO<sub>2</sub> 混合ガスを用いるパルスアーク電源との組み合わせで、ピットの発生をきわめて少なくできます。また、高速度溶接にも優れています。

## 作業の要点

後退角を取ればスパッタの発生量は更に少なくなります。亜鉛メッキ材を溶接すると、多量のヒュームが発生しますので、換気にご注意下さい。

## ワイヤの化学成分例 (%)

C	Si	Mn	P	S	特殊元素
0.04	0.29	1.46	0.005	0.003	添加

## 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 <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収エネルギー (-20℃, 2mmV ノッチ) J
80%Ar+ 20%CO <sub>2</sub>	300A-31V 40cm/min	480	544	26	134
	250A-27V 40cm/min	489	565	25	151

## 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 ~ 230