

DS60

JIS Z3312 G69A2UCN1M2T
AWS A5.28 ER80S-G 該当

570~690N/mm² 高張力鋼用、CO₂ および MAG 用

用 途

建設機械、産業機械、鉄骨橋梁、圧力容器など 570 ~ 690N/mm² 高張力鋼、中炭素鋼の突合せおよびすみ肉溶接。

特 長

高電流域でアークの安定性が良く 570 ~ 690N/mm² 高張力鋼の「**中、厚板の突合せおよびすみ肉溶接に最適です**」スパッタも少なく、溶け込みも深いので能率的なワイヤです。また、耐割れ性および機械的性質が優れています。

作 業 の 要 点

- 1). 板厚の寸法、拘束度、溶接入熱の大きさなどの条件に応じて 100 ~ 200℃の予熱を行ってください。
- 2). シールドガスに 80%Ar+20%CO₂ を用いますと引張強さ 780N/mm² が確保できます。

ワイヤの化学成分例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo
0.07	0.76	2.10	0.012	0.005	0.37

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 (0°C, 2mmV ノッチ) J
CO ₂	300A-33V 40cm/min	730	758	25	119
	180A-21V 40cm/min	839	859	18	96
80%Ar+20%CO ₂	350A-35V 40cm/min	728	811	20	121

製造寸法ならびに、溶接電流範囲

ワイヤ径 mm		1.2	1.4	1.6
電 流 範 囲 A	下 向	80 ~ 350	230 ~ 450	280 ~ 550
	水平すみ肉	80 ~ 300	230 ~ 400	280 ~ 450
	横 向	80 ~ 350	230 ~ 450	280 ~ 550