

DW-Z100 DW-100

DW-Z100 JIS Z3313 YFW-C50DR
AWS A5 20 E71T-1該当
DW-100 JIS Z3313 YFW-C50DR
AWS A5 20 E71T-1
特許第2742224号

高効率全姿勢溶接用

用途

造船、橋梁、建築、タンク、鉄骨などの各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接。

使用特性

立向下進を含む全姿勢溶接が可能な炭酸ガスアーク溶接チタニヤ系フラックス入りワイヤで、アークがソフトで安定し、スパッタが少なく、ビード外観・形状およびスラグはく離性が良好であるうえにヒューム発生量もソリッドワイヤなみに少ないなど優れた溶接作業性を有しています。

また、溶着速度が大きく、かつ全姿勢溶接で高電流（例えば230～250A）が使用できるので、特に各種溶接姿勢が混在する構造物において、極めて能率的な溶接施工が可能です。

DW-Z100はDW-100に比べてヒューム発生量が約30%、スパッタ発生量が約35%減少しており、低ヒューム・低スパッタを特長としたワイヤです。

作業の要点

立向下進すみ肉溶接では十分な溶込みを得るため、初層ビードはストレート運棒で、溶接速度は速めに保ってください。また、2層目以降はスラグを除去し、ウィーピングはできるだけ避けてください。

片面溶接については375,376ページを参照してください。

60ページを参照してください。

○溶着金属の化学成分の一例（%，シールドガス：CO₂）

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.45	1.35	0.013	0.009

○溶着金属の機械的性質の一例（シールドガス：CO₂）

0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J
510	570	30	110

○製造寸法ならびに電流範囲（DCワイヤ⊕）

ワイヤ径 mm		1.2	1.4	1.6	2.0
電 流 範 囲 A	下 向	120～300	150～400	180～450	300～550
	立向上進 上 向	120～260	150～270	180～280	-
	横 向	120～280	150～320	180～350	-
	立向下進	200～300	220～300	250～300	-
	水平すみ肉	120～300	150～350	180～400	300～500

船級認定/DW-Z100：NK, AB, LR, NV, BV, CR, GL, KR
DW-100：NK, AB, LR, NV, BV, CR, GL, KR, CCS