

# MG-50T

JIS Z3312 YGW12

特許第2682806号  
特許第3219916号

軟鋼・490N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼の低電流溶接用

## 用途

自動車、車両、造船、電機、産業機械、鉄骨、橋梁などの各種構造物の突合せ、すみ肉、および重ね全姿勢溶接。

## 使用特性

低電流域(短絡移行域)でアークの安定性が良好で、スパッタも少なく、全姿勢溶接、薄板の溶接に適した炭酸ガスアーク溶接ワイヤです。溶着金属の湯流れが良いので高速溶接にも適します。

また、耐割れ性に優れるため片面溶接の特に初層には最適です。

## 作業の要点

76ページを参照してください。

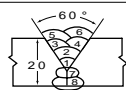
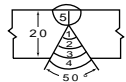
### ○溶着金属の化学成分の一例

C	Si	Mn	P	S
0.09	0.44	0.96	0.012	0.012

### ○溶着金属の機械的性質の一例

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 J	熱処理	シールドガス
460	540	31	140	溶接のまま	CO <sub>2</sub>
360	490	34	160	625 x 2h	CO <sub>2</sub>
480	580	32	180	溶接のまま	80%Ar + 20%CO <sub>2</sub>

### ○溶接継手試験の一例(シールドガス:CO<sub>2</sub>)

姿勢	鋼種	ワイヤ 径 mm	溶接方法	溶接条件				継手引張試験		吸収 エネルギー J
				パス	電流 A	電圧 V	速度 cm/min	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	破断位置	
下向	SM 490A	1.2		1~8	260	28	15~30	530	母材	93
立向 上進	SM 490A	1.2		1~5	140	18	4~8	520	母材	95

### ○製造寸法ならびに電流範囲(DCワイヤ⊕)

ワイヤ径 mm	0.8	0.9	1.0	1.2	
電流 範囲 A	下向	50~160	50~200	50~220	80~350
	立向	50~130	50~140	50~140	50~160
	上向	50~100	50~120	50~120	50~140

船級認定/NK AB LR NV BV CR KR