DWS-60G

JIS Z3319 YFEG-32C該当

中・厚板の高能率立向溶接用

用　　途
貯槽タンクにおける側板、橋梁における箱桁のウェブ材などの立向突合せ溶接。

使用特性
シールドガスとして炭酸ガスを使用する高溶融速度タイプの細径エレクトロガスアーク溶接フラックス入りワイヤで、アークが極めてソフトで安定しており、良好なビード外観が得られます。また、溶接部の機械的性質も良好です。SEGARC法により、高能率で極めて簡便な立向溶接ができます。

作業の要点
①シールドガス流量は30～35ℓ/minが適当です。
②ワイヤ突出し長さは35～40mmに保ってください。
③大入熱で施工する場合は、事前に母材熱影響部の機械的性質（衝撃値など）を確認してください。
④120ページを参照してください。

○溶接金属の化学成分の一例（%，シールドガス：CO_2）

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Ti
0.08	0.32	1.67	0.010	0.008	0.71	0.03	0.25	0.03

○溶接金属の機械的性質の一例（シールドガス：CO_2）

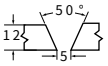
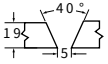
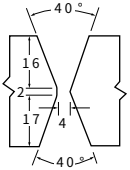
0.2%耐力 N/mm²	引張強さ N/mm²	伸び %	吸収エネルギー J −20°C
520	650	26	65

○製造寸法ならびに電流範囲（DCワイヤ⊕）

ワイヤ径　mm	1.6
電 流 範 囲 A	300～450

○溶接装置
SEGARC-2Zについては386ページを参照してください。

○標準溶接条件

板厚 mm	開先形状・寸法 mm		電流 A	電圧 V	速度 cm/min	ワイヤ突出し長さ mm	シールドガス（流量 ℓ/min）	裏当て材
12			350	35	14	35	CO_2 (30)	水冷銅板または KL-4
19			380	41	13.5			
35		①	400	42	13.5			ガラステープ＋水冷銅板
		②	400	42	13			