

# G490HM

隙間の大きな部材や溶接姿勢の厳しい部位でも、安定したビード形成性で良好なビード外観が得られます  
Good bead appearance with stable bead forming even in members with large gap and in severe welding position

## 軟鋼・490MPa 高張力鋼用、MAG・MAGパルス用

### 用途 Applications

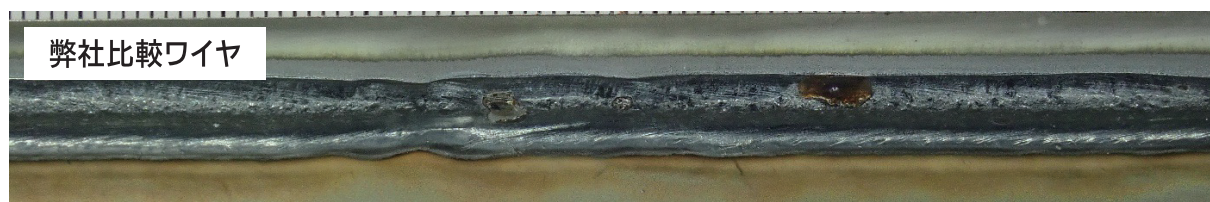
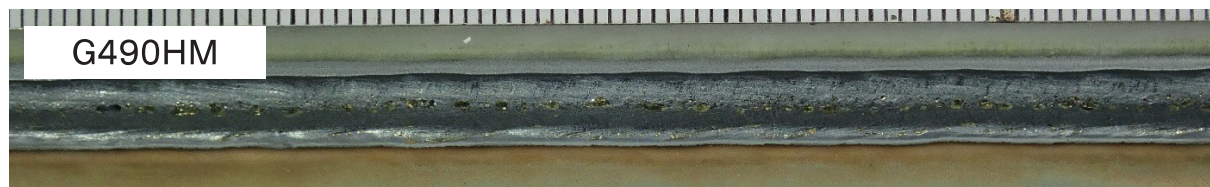
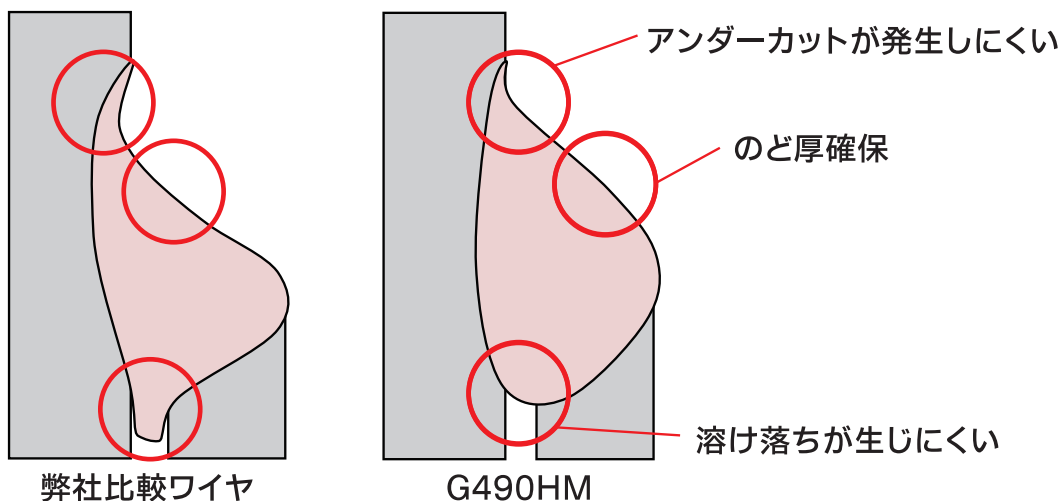
自動車、二輪車、車輻、電機、パイプなどの各種構造物の突合せ、  
および全姿勢すみ肉溶接

For welding of structures requiring subsequent electro-painting or plating processing, such as automobiles or motorcycles, electrics equipment and industrial machinery.

### 特長 Characteristics

- ・ 手直し削減：溶け落ち防止、のど厚確保  
Reduction of welding failure : Prevent burn through and securing throat thickness.
- ・ 良品条件範囲の確保：狙い位置変動や下進溶接などの姿勢変動にも対応  
Wide range appropriate welding condition : Prevent tracking errors by target position fluctuation and welding position variation.
- ・ アーク安定性良好、低スパッタ  
Stable arc and low spatter.
- ・ 耐溶接割れ性良好  
Improvement cracking sensibility.

### 手直し削減 Reduction of welding failure



※横向き 重ねすみ肉 190A-24V-100cm/min ギャップ1.5mm 亜鉛めっき鋼板(目付量45g/m<sup>2</sup>)

## ワイヤの化学成分例(%)

Deposit composition Ex.(%)

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.84	1.38	0.008	0.003

## 溶着金属の機械的性質例

Mechanical properties of deposited metal Ex.

シールドガス	溶接条件	降伏点 MPa	引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー (0°C,2mmVノッチ) J
80%Ar + 20%CO <sub>2</sub>	300A-33V 40cm/min	504	603	28	160
	250A-29V 40cm/min	571	651	26	143

## 適正溶接電流範囲(DCワイヤ+)

Range of appropriate welding current (DC wire+)

ワイヤ径(Dia.)mm	0.9	1.0	1.2	
電流 範囲 A	下向	50 ~ 200	70 ~ 250	80 ~ 350
	水平すみ肉	50 ~ 180	70 ~ 220	80 ~ 300
	立向(上進)	50 ~ 140	50 ~ 160	80 ~ 180
	上向	50 ~ 100	50 ~ 120	80 ~ 150

## 製造寸法/荷姿

Diameter/Packaging

ワイヤ径(Dia.)mm	0.9、1.0、1.2
スプール,kg (Spool)	20
パック,kg (Pack)	250

### ご注意

- ・本カタログに掲載されたデータは、代表的特性であり、保証を意味するものではありません。
- ・実際の溶接構造物における継手溶接金属の諸性能は、施工物の設計、鋼材成分、施工法、溶接条件、施工者技量等による影響を受けますので、実施工される条件でご確認ください。
- ・本カタログ記載の技術情報を誤って使用して生じた損害については責任を負いかねますので、ご了承ください。
- ・なお本資料に記載された内容の無断転載や複製はご遠慮願います。

### Disclaimer and copyright

The figures in this document are typical values based on the results of our tests and there is no guarantee that the figures presented will be achieved when the products are used. The information in this document is subject to change without notice. Please contact us for the latest information. Any unauthorized distribution or reproduction of the content of this document is prohibited.



鋼材営業本部 ステンレス鋼営業部  
溶接材料営業室

Welding Wire Marketing & Sales Sect.  
Stainless Steel Marketing & Sales Dept.  
Specialty Steel Business Div.

URL : [www.daido.co.jp](http://www.daido.co.jp)  
E-mail : [welding@ask.daido.co.jp](mailto:welding@ask.daido.co.jp)

東京(TOKYO) 03-5495-1272  
名古屋(NAGOYA) 052-611-9465  
福岡(FUKUOKA) 092-771-4481