

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

- 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。
- 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℃, 2mmVノッチ) J
CO ₂	300A-31V 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