

DD50SL

JIS Z3312 YGW16
AWS A5.18 ER70S-4 相当軟鋼・490N/mm² 高張力鋼用、MAG・MAG パルス用

用 途

自動車、二輪車、車輛、電機、産業機械、パイプなどあらゆる構造物の突合せ、およびすみ肉全姿勢溶接。

特 長

Ar+CO₂ 混合ガス溶接用の低電流域でスパッタを大幅に低減したワイヤで「**薄板、全姿勢溶接に好適です**」スパッタの発生量は従来ワイヤの1/2で、しかも小粒です。また、平滑で美しいビード外観が得られ、高速溶接性能にも優れています。

作 業 の 要 点

パルスアーク電源と組合せますと高速溶接でのビード形状を大幅に改善し、低スパッタで美しいビード外観が得られます。

ワイヤの化学成分例 (%)

C	Si	Mn	P	S
0.04	0.71	1.11	0.009	0.021

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 (-20℃, 2mmV ノッチ) J
80%Ar+20%CO ₂	210A-23V 40cm/min	499	564	26	139

製造寸法ならびに、溶接電流範囲

ワイヤ径 mm		1.0	1.2
電 流 範 囲 A	下 向	70 ~ 250	80 ~ 350
	水平すみ肉	70 ~ 220	80 ~ 300
	立 向	50 ~ 200	80 ~ 230
	上 向	50 ~ 120	80 ~ 140