

DD50Z

JIS Z3312 YGW17

軟鋼・490N/mm² 高張力鋼の亜鉛メッキ材用、MAG パルス用
トヨタ自動車株式会社と共同開発

用途

自動車用亜鉛メッキ鋼の MAG パルス溶接。重ねすみ肉および突合せ継手などに使用できます。

特長

Ar+CO₂混合ガスを用いるパルスアーク電源との組み合わせで、ピットの発生を極めて少なくできます。また、高速度溶接にも優れています。

作業の要点

後退角を取ればスパッタの発生量は更に少なくなります。亜鉛メッキ材を溶接すると、多量のヒュームが発生しますので、換気にご注意下さい。

ワイヤの化学成份例 (%)

C	Si	Mn	P	S	特殊元素
0.04	0.29	1.46	0.005	0.003	添加

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°C, 2mmV ノッチ) J
80%Ar+ 20%CO ₂	300A-31V 40cm/min	480	544	26	134
	250A-27V 40cm/min	489	565	25	151

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 ~ 180	80 ~ 230