

# G490HM

JIS Z3312 G49A2M12  
AWS A5.18 ER70S-6 相当

軟鋼・490N/mm<sup>2</sup> 高張力鋼用、MAG・MAG パルス用

## 用途

自動車、二輪車、車輛、電機、パイプなどの各種構造物のすみ肉全姿勢および突合せ溶接。

## 特長

低電流短絡移行およびAr+CO<sub>2</sub>ガスとパルスアーク電源との組合せからなるMAGパルス用ワイヤで、母材継手の隙間の大きな部位でも溶け落ちが生じにくく、のど厚を確保し、良好な溶接ビードが得られます。

## ワイヤの化学成分例 (%)

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

シールドガス	溶接条件	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収エネルギー (-20℃, 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

## 製造寸法ならびに、溶接電流範囲

ワイヤ径 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