

DD50PS

JIS Z3312 YGW17

軟鋼・490N/mm² 高張力鋼用、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

Ar+CO₂ 混合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、広いパルス条件(主としてピーク電流とパルス幅の組合せ)で、スパッタ発生量の少ない美しいビード外観が得られます。また、母材継手に隙間があっても、のど厚不足になりにくい特長を持っています。

作業の要点

高速度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
0.03	0.30	1.47	0.006	0.005

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	300A-31V 40cm/min	485	549	25	129
	250A-27V 40cm/min	496	572	24	144

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
	立向 (上進)	50 ~ 150	80 ~ 170
	立向 (下進)	50 ~ 200	80 ~ 230