

# DS1SP

JIS Z3312 YGW11  
AWS A5.18 ER70S-G 該当

軟鋼・490N/mm<sup>2</sup> 高張力鋼用、CO<sub>2</sub>用

## 用途

鉄骨橋梁、産業機械、建設機械、製缶、車輛などあらゆる構造物の突合せ、およびすみ肉溶接。

## 特長

炭酸ガスアーク溶接用の高電流ワイヤで「突合せ、および水平すみ肉溶接に最適です」高電流域で、アークがソフトで安定し、スパッタの発生が少なく優れた溶接作業性を示します。また、溶け込みも深く、綺麗なビート外観が得られます。

## 作業の要点

高電流で使用するため、中厚板の下向突合せ溶接、下向、および水平すみ肉溶接、横向溶接に適します。

## ワイヤの化学成分例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ti
0.05	0.78	1.49	0.015	0.008	適量

## 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 (0°C, 2mmV ノッチ) J
CO <sub>2</sub>	300A-33V 40cm/min	564	605	27	142
	260A-29V 40cm/min	650	689	22	115

## 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	250 ~ 350	270 ~ 470	300 ~ 550
	水平すみ肉	230 ~ 320	250 ~ 400	270 ~ 450
	横 向	250 ~ 350	270 ~ 450	300 ~ 550