

G490HM

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、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+CO₂ 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 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-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