

# WAT5G

 JIS Z3331 S Ti 6400J 相当  
 AWS A5.16 ER Ti-5 相当

## チタン合金用、パルス MIG・オート TIG 用

### 用途

チタン合金（6Al-4V）の突合せおよびすみ肉溶接。

### 特長

送給性に優れており、テフロンライナーが不要なワイヤです。送給速度の高い MIG 溶接やオート TIG 溶接に最適です。また、特定のパルス溶接電源との組合せにより MIG 溶接においても美しいビード外観、優れた機械的特性が得られます。

### 作業の要点

- 継手の機械的特性が劣化しやすくなるので溶接部および近傍に付着したペイント、油脂、その他の汚れの清掃を特に入念に行ってください。
- 溶接部の大気による酸化を防止するために、不活性ガスによるシールドを確実に行ってください。

### 全溶着金属の引張特性

[O]量 (mass%)		全溶着金属の特性 (23℃)			
ワイヤ	全溶着金属	0.2% 耐力	引張強さ	伸び	絞り
0.158	—	969N/mm <sup>2</sup>	1,086N/mm <sup>2</sup>	7.4%	20.8%

### 化学成分 (mass%)

O	H	N	C	Fe	Al	V	Ti
≤0.20	≤0.0125	≤0.05	≤0.10	≤0.30	5.50 ~6.75	3.5 ~4.5	Bal.