

WT1G, WT2G, WT3G

純チタン用、パルス MIG・オート TIG 用

JIS Z3331 S Ti 0100J, S Ti 0120J,
S Ti 0125J 相当
AWS A5.16 ER Ti-1,2,3 相当

用途

自動車・二輪車の排気系部品、プラント、薬品容器などあらゆるチタン構造物の突合せおよびすみ肉全姿勢溶接。

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み合わせにより 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

- (1). 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。
- (2). 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

銘柄	[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
WT1G	0.083	0.088	361N/mm ²	428N/mm ²	38.1%	63.1%
WT2G	0.150	0.155	481N/mm ²	580N/mm ²	23.1%	45.9%

製品仕様

材質	銘柄	化学成分 (mass%)						相当規格	
		O	H	N	C	Fe	Ti	JIS	AWS
純 Ti	WT1G	≤0.10	≤0.008	≤0.02	≤0.03	≤0.20	Bal.	S Ti 0100J	ERTi-1
	WT2G	≤0.15	≤0.008	≤0.02	≤0.03	≤0.20	Bal.	S Ti 0120J	ERTi-2
	WT3G	≤0.25	≤0.008	≤0.02	≤0.03	≤0.30	Bal.	S Ti 0125J	ERTi-3