

MX-101

JIS Z3313 YFW-C50DM
AWS A5.20 E70T-1該当

良好な耐UT性能、高溶着速度、中・厚板の溶接用

用途

鉄骨、産機、建機などの各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接。

使用特性

高溶着速度、低スパッタなどメタル系フラックス入りワイヤの特長を生かしつつ、耐UT性能（溶込み深さ）ビード形状を重視して設計されています。溶込み深さはソリッドワイヤとほぼ同程度で、優れた耐UT性能を有しています。また、ビード形状は平滑で等脚性も良好です。

作業の要点

前進法・後退法のいずれも使用できますが、特に開先内の初層溶接では後退法を用いると溶込み深さが安定します。

60ページを参照してください。

- 溶着金属の化学成分の一例（%，シールドガス：CO₂）

C	Si	Mn	P	S
0.04	0.61	1.55	0.015	0.010

- 溶着金属の機械的性質の一例（シールドガス：CO₂）

0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J
480	570	31	90

- 製造寸法ならびに電流範囲（DCワイヤ⁺）

ワイヤ径 mm		1.2	1.4
電流 範囲 A	下向	200～350	250～450
	横 向 水平すみ肉	200～300	250～400

軟鋼・490 N/mm²級高張力鋼（マグ溶接／フラックス入りワイヤ）