

# DW-1SZ

JIS Z3313 YFW-C500B

## 亜鉛メッキ鋼板溶接用

### 用途

配管、鉄構、住宅などの各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接。

### 使用特性

亜鉛メッキ鋼板用の炭酸ガスアーク溶接フラックス入りワイヤで、亜鉛目付量の多いメッキ鋼板（目付量 550g/m<sup>2</sup>）に対する溶接性、耐気孔性に優れており、亜鉛を除去することなく容易に溶接が行えます。アーク安定性は極めて良好であり、かつ特有の亜鉛蒸気爆発も最小限に抑えられるため、スパッタ発生量は激減します。また、全姿勢溶接性にも優れており、立向、上向溶接においてもビードが垂れにくく良好なビードが得られます。

### 作業の要点

電源極性は直流正極性（ワイヤ○）として使用してください。ただし、インバータ電源によっては、電圧検知線の極性を変える必要のあるものもありますので注意してください。

ワイヤ突出し長さは10～20mmに保ち、適正なアーク電圧で溶接してください。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：CO<sub>2</sub>）

C	Si	Mn	P	S
0.12	0.15	1.48	0.02	0.005

- 溶着金属の機械的性質の一例（シールドガス：CO<sub>2</sub>）

0.2%耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収エネルギー J
420	558	27	60

- 製造寸法ならびに電流範囲（DCワイヤ○）

ワイヤ径 mm		1.4	1.6
電 流 範 圍 A	下 向	70～250	70～300
	立向上進 上 向	70～220	70～220
	立向下進	70～250	70～250
	水平すみ肉	70～250	70～300

軟鋼・490 N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼（マグ溶接／フラックス入りワイヤ）