

# MIX-50S

JIS Z3312 YGW15  
AWS A5.18 ER70S-G該当  
特許第2682806号

## 混合ガスアーク・高電流溶接用

### 用途

自動車、車両、鉄構、鉄骨、橋梁、電機などの各種構造物の突合せ、すみ肉、および重ね溶接。

### 使用特性

Ar + CO<sub>2</sub>混合ガスアーク溶接ワイヤです。低電流から高電流まで広範囲の溶接条件で使用でき、Si、Mnの他に適量のTiを含有することで、特に高電流域（スプレー移行域）でのアークの安定性に優れ、スパッタが少なく、またパルスアーク溶接での作業性も良好です。

### 作業の要点

76ページを参照してください。

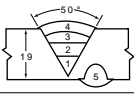
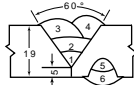
○溶着金属の化学成分の一例（%，シールドガス：80% Ar + 20% CO<sub>2</sub>）

C	Si	Mn	P	S
0.09	0.37	1.04	0.011	0.009

○溶着金属の機械的性質の一例（シールドガス：80% Ar + 20% CO<sub>2</sub>）

降伏点 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収エネルギー J
			- 20
470	550	32	170

○溶接継手試験の一例（シールドガス：80% Ar + 20% CO<sub>2</sub>）

姿勢	鋼種	ワイヤ 径 mm	溶接方法	溶接条件				継手引張試験		吸収 エネルギー J
				パス	電流 A	電圧 V	速度 cm/min	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	破断位置	
立向	SM 490A	1.2		1~5	140	17	4~8	550	母材	170
下向	SM 490A	1.6		1 2~6	200 350	23 34	18 20~45	540	母材	170

○製造寸法ならびに電流範囲（DCワイヤ<sup>+</sup>）

ワイヤ径 mm		0.9	1.0	1.2	1.4	1.6
電流 範囲 A	下向	50~200	50~220	80~350	100~470	200~550
	立向	50~140	50~140	50~160	100~180	-
	上向	50~120	50~120	50~140	-	-

船級認定/NK AB\_LR\_NV\_BV\_GL\_KR