

OWS-50T

JIS Z3313 YFW-S50GB
AWS A5 20 E71T-GS該当

薄板の屋外溶接用

用途

軽量鉄骨、農機具、電機などの薄板の突合せ、すみ肉および重ね全姿勢溶接。

使用特性

薄板用の細径セルフシールドアーク溶接フラックス入りワイヤで、低電流から中電流までの広い電流範囲において、アーク安定性が優れており、立向、上向溶接においてもビードが垂れにくいいため、良好なビード形状を得ることができます。また、風速10 m/s程度でも健全な溶接部が得られるため、特に屋外における高い衝撃値を要求しない構造物（薄板1.0～4.5 mm）に適し、高能率の溶接施工ができます。

作業の要点

エンジンウェルダーとして、デンヨー㈱製「SDW 225SSK」と組合せて使用するのが最適です。

通常的气体シールドアーク溶接用電源を用いる場合は、電源極性を直流正極性（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。

溶接部の水、油、さび、ペイントなどは除去して溶接してください。

94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：なし）

C	Si	Mn	P	S
0.22	0.24	1.00	0.015	0.005

- 溶着金属の機械的性質の一例（シールドガス：なし）

0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %
440	620	17

- 製造寸法ならびに電流範囲（DCワイヤ⊖）

ワイヤ径 mm		1.2
電流 範囲 A	下向ノ横 向水平す み肉	50～250
	立 上 向 向	50～200