

HS-42G

中・厚板の高効率立向溶接用

用途

造船における側外板・ロンジバルクヘッドなどの立向突合せ溶接。

使用特性

シールドガスとして炭酸ガスを使用する太径エレクトロガスアーク溶接フラックス入りワイヤで、アークの安定性に優れ、スパッタが少ないなど溶接作業性が良好であり、高効率の立向溶接ができます。

交流電源、直流電源とも使用できます。

作業の要点

シールドガス流量は30～35 ℓ/minが適当です。

ワイヤ突出し長さは40～45mmに保ってください。

風のある場所（風速2 m/s以上）では、ブローホールが発生することがありますので、防風対策をしてください。

ワイヤの狙いは、ワイヤをほぼ垂直に送給し、板厚中央からやや手前を狙います。

120ページを参照してください。

○溶接金属の化学成分の一例（% シールドガス：CO₂）

C	Si	Mn	P	S	Mo	Ni	Ti
0.07	0.38	1.78	0.012	0.011	0.13	0.58	0.02

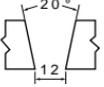
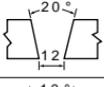
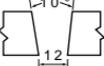
○溶接金属の機械的性質の一例（シールドガス：CO₂）

0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J
			-20
450	590	27	59

○製造寸法ならびに電流範囲（ACまたはDCワイヤ⁺）

ワイヤ径 mm	2.4	3.2
電流範囲 A	400～600	550～700

○標準溶接条件

ワイヤ径 mm	板厚 mm	開先形状・寸法 mm	電流 A	電圧 V	速度 cm/min	ワイヤ 突出し長さ mm	シールドガス 流量 ℓ/min
2.4	12		480	34	14	40	CO ₂ (30)
	16		570	34	13		
	19		570	34	11		
	25		600	37	9		
3.2	16		620	33	12	40～45	
	19		650	35	10		
	25		650	36	7		
	35		650	37	5		

船級認定/NK AB LR NV BV CR