

DW-60

JIS Z3313 YFW-C602R
AWS A5.29 E81T 1-Ni1 該当

590N/mm²級高張力鋼の高能率全姿勢溶接用

用途

建設機械、鉄骨、橋梁、貯蔵タンクなどの各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接。

使用特性

全姿勢溶接が可能な炭酸ガスアーク溶接チタニヤ系フラックス入りワイヤです。ビード外観・形状が良好で、スパッタが少ないなど溶接作業性が良好です。

また、全姿勢溶接において高電流が使用できますので極めて能率的な溶接施工ができます。

作業の要点

鋼種、板厚および拘束度により多少の差はありますが、低温割れを防止するため、溶接にあたっては50～150 の予熱をしてください。

146, 147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	Ni	Mo
0.05	0.33	1.13	0.014	0.008	1.00	0.21

○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
			-20
560	620	27	100

○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	1.6
電流 範囲 A	下向	120～300	150～400	180～450
	立向上進 上向	120～260	150～270	180～280
	横向	120～280	150～320	180～350
	水すみ肉	120～300	150～350	180～400

船級認定/NK, AB, NV