

MX-60

JIS Z3313 YFW-C60FM

590N/mm²級高張力鋼の高エネルギー溶接用

用途

建設機械、産業機械、鉄骨、橋梁などの各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接。

使用特性

炭酸ガスアーク溶接メタル系フラックス入りワイヤです。ソリッドワイヤと比較して溶着速度が10～30%も大きく、高エネルギーな溶接が可能です。また、スパッタ発生量が少なく、溶接作業性が優れています。スラグ発生量は、ソリッドワイヤと同程度であり厚板の下向・横向溶接に適しています。

作業の要点

鋼種、板厚に応じて50～100の予熱をしてください。

溶接電源は通常の直流定電圧のものが使用できますが、大径ワイヤ(1.6mmφ)の使用に際しては大容量の電源(例えば600A、100%仕様など)および大容量のトーチが必要です。

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	0.47	1.50	0.012	0.010	0.42	0.36

○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
			-5
560	640	28	120

○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	200～350	250～450	300～500
	横向 水平すみ肉	200～300	250～400	300～450

590
780
N/mm²
級高張力鋼(マグ溶接/フラックス入りワイヤ)