

MX-60F

JIS Z3313 YFW-C60FM

590N/mm²級高張力鋼の下向および水平すみ肉溶接用

用途

橋梁、鉄骨、建設機械、産業機械などの各種構造物の下向および水平すみ肉溶接。

使用特性

下向および水平すみ肉溶接用の炭酸ガスアーク溶接用メタル系フラックス入りワイヤです。プライマー塗布鋼板やさび発生鋼板の溶接での耐気孔性(耐ピット、耐ガス溝)に優れています。また、溶接作業性も良好で、低速溶接から高速溶接までそろいが良く光沢のあるビードが得られます。かつ、アーク安定性と溶滴移行が良好なため、スパッタ発生量が少なく、スパッタ除去の工数低減に役立ちます。

作業の要点

適用プライマーの種類や塗膜厚によって良好な耐気孔性が得られないことがありますので、プライマーの種類および塗膜厚の管理が必要です。

一般的には無機ジンクプライマーを推奨します。

スーパーアノモなどの小型すみ肉溶接装置と組合せて使用することにより、高効率なすみ肉溶接が可能です。

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
0.06	0.51	1.50	0.012	0.009

- 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
530	630	29	80

- 製造寸法ならびに電流範囲(ワイヤDC⊕)

ワイヤ径 mm		1.2	1.4	1.6
電流 範囲 A	下向	150~300	170~400	200~450
	水平すみ肉	180~300	200~350	270~400