

# MG-60

JIS Z3312 YGW21  
AWS A5 28 ER80S-G該当

## 590N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼用炭酸ガスアーク溶接ソリッドワイヤ

### 用途

590N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼を使用した鉄骨、橋梁、建設機械、一般機械、圧力容器などの突合せおよびすみ肉溶接。

### 使用特性

低電流域から高電流域まで広い条件範囲で、アークの安定性に優れスパッタも少なく作業性が良好です。特に、高電流域での下向、水平、横向溶接に適しています。溶着金属は耐割れ性に優れ、衝撃特性も良好です。

### 作業の要点

炭酸ガスアーク溶接は溶込みが深く溶着速度も高く高能率な施工ができますが、レ形開先の初層溶接などでは梨形ビート割れを生じる場合があります。開先が狭い厚板の初層溶接では低目の電流を使用するなどの配慮が必要です。

溶接部の強度が高いため、溶着金属や母材熱影響部での低温割れに対して配慮する必要があります。板厚や拘束度に応じて50～100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: CO<sub>2</sub>)

C	Si	Mn	P	S	Mo
0.08	0.51	1.39	0.012	0.009	0.29

### ○溶着金属の機械的性質の一例(シールドガス: CO<sub>2</sub>)

0.2%耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収エネルギー J	熱処理
			- 5	
590	670	28	150	溶接のまま
570	660	29	140	620 × 5h

### ○製造寸法ならびに電流範囲(DCワイヤ⊕)

ワイヤ径 mm		0.9	1.2	1.4	1.6
電流 範囲 A	下向	60～200	100～350	150～450	200～550
	立向	60～140	100～180	-	-

船級認定/NK, NV

590  
} 780  
N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼(マグ溶接/ソリッドワイヤ)