

DW-55LSR

JIS Z3313 YFL-C506R
AWS A5.29 E81T1-K2

低温用400～550N/mm²級高張力鋼の高能率全姿勢溶接用

用途

寒冷地向け海洋構造物、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

溶着金属中にNiを約1.5%含有し、-60℃までの低温における衝撃値の優れた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。特に従来のチタニヤ系フラックス入りワイヤに比べて、溶接後熱処理（SR）後の靱性劣化が生じないように設計されています。なお、SR後の適用強度範囲は、400～520N/mm²となります。全姿勢溶接において優れた溶接作業性と高能率性を有しています。

作業の要点

入熱が過大になると衝撃値が低下する傾向にありますので、適切な入熱を選定して溶接を行ってください。

片面溶接については374, 375ページを参照してください。

175, 176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
0.05	0.41	1.41	0.008	0.005	1.46

○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	熱処理
			-60	
481	587	31	101	溶接のまま
448	554	34	94	620 × 1 hr

○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
電流範囲 A	下向	120～300	150～400
	立向上進 上向	120～250	150～250
	横 向	120～280	150～320
	水平すみ肉	120～300	150～350

船級認定/NK, AB, LR, NV, BV