

低温用鋼用マグ溶接フラックス入りワイヤ

銘柄	規格		用途および使用特性	製造寸法 ワイヤ径 mm	溶着金属の化学成分の一例 %						溶着金属の機械的性質の一例				シールドガス・ 熱処理	船級 認定
	JIS	AWS			C	Si	Mn	P	S	Ni	0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J		
DW-55E	Z3313 YFL -C504R	A5 20 E71T -9J	シールドガスとしてCO ₂ ガスを用いる全姿勢溶接用のチタニヤ系フラックス入りワイヤです。溶着金属は、溶接のままにおいて、-40 までの低温で良好な衝撃値が得られ、海洋構造物、造船、橋梁などの低温用400~490N/mm ² 級高張力鋼を使用した各種構造物の突合せ溶接およびすみ肉溶接に適しています。	1.2 1.4 1.6	0.05	0.40	1.42	0.012	0.010	0.41	520	570	28	-40 80	CO ₂ 溶接のまま	NK AB LR NV BV CR GL
MX-55LF	Z3313 YFL -C506M	A5 20 E70T -9J 該当	シールドガスとしてCO ₂ ガスを用いる下向・水平すみ肉溶接用メタル系フラックス入りワイヤで、プライマー塗布鋼板の溶接での耐気孔性が極めて優れ、溶接のままにおいて-60 までの低温で良好な衝撃値が得られます。海洋構造物、造船などの低温用400~490N/mm ² 級高張力鋼を使用した各種構造物のすみ肉溶接に適しています。	1.2 1.4 1.6	0.04	0.50	1.60	0.010	0.010	0.32	540	590	29	-60 58	CO ₂ 溶接のまま	NK AB LR NV BV
DWA-55E	Z3313 YFL -A504R	A5 20 E71T -9MJ	シールドガスとしてAr+CO ₂ 混合ガスを用いる全姿勢溶接用チタニヤ系フラックス入りワイヤで、スパッタが極めて少ないなど作業性に優れ、溶接のままにおいて-40 までの低温で良好な衝撃値が得られます。海洋構造物、造船などの低温用400~490N/mm ² 級高張力鋼を使用した各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接に適しています。	1.2 1.6	0.06	0.49	1.41	0.013	0.009	0.39	530	580	28	-40 92	80%Ar +20%CO ₂ 溶接のまま	LR NV BV GL
DWA-55L		A5 29 E81T1 -K2M 該当	シールドガスとしてAr+CO ₂ 混合ガスを用いる全姿勢溶接用チタニヤ系フラックス入りワイヤで、スパッタが極めて少ないなど作業性に優れ、溶接のままにおいて-60 までの低温で良好な衝撃値が得られます。海洋構造物、LNG船、LPG船などの低温用400~550N/mm ² 級高張力鋼を使用した各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接に適しています。	1.2 1.6	0.04	0.51	1.35	0.008	0.006	1.49	530	590	28	-60 98	80%Ar +20%CO ₂ 溶接のまま	AB LR NV
DWA-55LSR	Z3313 YFL -A506R	A5 29 E81T1 -Ni1M	シールドガスとしてAr+CO ₂ 混合ガスを用いる全姿勢溶接用チタニヤ系フラックス入りワイヤで、スパッタが極めて少ないなど作業性に優れ、溶接のままおよび溶接後熱処理(SR)後において-60 までの低温で良好な衝撃値が得られます。海洋構造物、貯蔵タンクなどの低温用400~550N/mm ² 級高張力鋼を使用した各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接に適しています。	1.2	0.05	0.31	1.30	0.007	0.008	0.90	500 460	570 530	29 32	-60 95 -60 70	80%Ar +20%CO ₂ 溶接のまま 80%Ar +20%CO ₂ 620 x2h	AB LR NV
MXA-55T		A5 28 E80C -G 該当	シールドガスとしてAr+CO ₂ 混合ガスを用いる全姿勢溶接用メタル系フラックス入りワイヤで、低電流域でのアーク安定性に優れ、溶接のままにおいて-60 までの低温で良好な衝撃値が得られます。海洋構造物、造船などの低温用400~490N/mm ² 級高張力鋼を使用した各種構造物の突合せ、特にパイプなどのルートバス溶接に適しています。	1.2 1.4	0.06	0.41	1.61	0.015	0.013	1.72	540	600	29	-60 90	80%Ar +20%CO ₂ 溶接のまま	LR NV BV