

# DW-Z 1 1 0

# DW-1 1 0

JIS Z3313 YFW-C50DR  
AWS A5 20 E71T-1該当  
特許第2742224号

## 水平すみ肉溶接重視タイプ、高能率全姿勢溶接用

### 用途

鉄骨、橋梁、鉄塔、産機などの各種構造物のすみ肉および突合せ溶接。

### 使用特性

全姿勢溶接が可能な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、特に下向および水平すみ肉における溶接作業性を重視して設計されています。

スパッタが少なく、アークの安定性が良好であり、特に水平すみ肉溶接においては、スラグのはく離性が極めて優れ、かつ形状が平坦で波目がそろった光沢のあるビードが得られます。また、赤さびが付着した鋼板や防錆ニスを塗布した鋼板などの溶接での耐気孔性が優れています。

DW-Z110はDW-110に比べてヒューム発生量が約30%、スパッタ発生量が約35%減少しており、低ヒューム・低スパッタを特長としたワイヤです。

### 作業の要点

立向上進および立上溶接の場合、DW-100より低めの電流を設定してください。

大脚長（7～8mm）水平すみ肉溶接の場合、小さくウィーピングするとビードの形状および止端部のそろいが安定します。

60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
0.06	0.50	1.25	0.012	0.009

- 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
470	560	31	88

- 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	120～300	150～400	180～450
	立向上進 上 向	120～220	150～230	180～240
	横 向	120～280	150～320	180～350
	立向下進	200～260	220～270	230～280
	水平すみ肉	120～300	150～350	180～400