

DWS-43G

JIS Z3319 YFEG-22C該当
AWS A5.26 EG70T-2該当

中・厚板の高能率立向溶接用

用途

造船における側外板・各種内構部材、貯槽タンクにおける側板および橋梁における箱桁のウェブ材などの立向突合せ溶接。

使用特性

シールドガスとして炭酸ガスを使用する高溶融速度タイプの細径エレクトロガスアーク溶接フラックス入りワイヤで、アークは極めて安定しており、良好なビード外観が得られます。

SEGARC法により、高能率で極めて簡便な立向溶接ができます。

作業の要点

シールドガス流量は30～35ℓ/minが適当です。

ワイヤ突出し長さは35～40mmに保ってください。

風のある場所（風速2m/s以上）では、ブローホールが発生することがありますので、防風対策をしてください。

120ページを参照してください。

○溶接金属の化学成分の一例（%、シールドガス：CO₂）

C	Si	Mn	P	S	Mo	Ni	Ti
0.08	0.35	1.63	0.014	0.010	0.17	0.02	0.02

○溶接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
			-20
470	600	27	62




○溶接装置

SEGARC-2Zについては386ページを参照してください。

○製造寸法ならびに電流範囲（DCワイヤ⁺）

ワイヤ径 mm	1.6	2.0
電流範囲 A	300～450	350～500

○標準溶接条件

ワイヤ径 mm	板厚 mm	開先形状・寸法 mm	電流 A	電圧 V	速度 cm/min	ワイヤ 突出し長さ mm	シールドガス 流量 (ℓ/min)	裏当て材
1.6	12		350	34	12	35	CO ₂ (30)	水冷銅板 または KL-4
	19		380	35	8			
	25		380	37	6			

船級認定/NK AB_LR_NV_BV_CR_KR_GL_CCS