

DS1

JIS Z3312 YGW11
AWS A5.18 ER70S-G 該当

軟鋼・490N/mm² 高張力鋼用、CO₂ 用

用途

産業機械、自動車、車輛、鉄骨橋梁、造船など、あらゆる構造物の突合せおよびすみ肉溶接。

特長

炭酸ガスアーク溶接用として最も一般的なワイヤであり「**高電流域での溶接に好適です**」高電流域でアークの安定性が良好で、スパッタの発生も少なく高能率の溶接ができます。

作業の要点

主に高電流で使用するため、下向突合せ溶接、横向溶接、下向および水平すみ肉溶接に適します。

ワイヤの化学成分例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ti
0.05	0.80	1.52	0.015	0.009	適量

溶着金属の機械的性質例

シールドガス	溶接条件	降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー (0°C, 2mmV ノッチ) J
CO ₂	300A-33V 40cm/min	570	611	27	139
	180A-22V 40cm/min	690	728	22	109

製造寸法ならびに、溶接電流範囲

ワイヤ径 mm		1.2	1.4	1.6	2.0
電流 範囲 A	下 向	180 ~ 350	230 ~ 450	280 ~ 550	400 ~ 600
	水平すみ肉	180 ~ 300	230 ~ 400	280 ~ 450	—
	横 向	180 ~ 350	230 ~ 450	280 ~ 550	—

船級協会認定：NK