

DS80

 JIS Z3312 G78A2UCN5M3T
 AWS A5.28 ER110S-G 該当

780~880N/mm² 高張力鋼用、CO₂ および MAG 用

用 途

建設機械、水圧鉄管、海洋構造物など、780~880N/mm² 高張力鋼の溶接。

特 長

低電流域から高電流まで広範囲にわたってスパッタの発生が少なく安定した溶接作業性を示し、美しいビード外観、良好な機械的性能が得られます。また、シールドガスに 80%Ar+20%CO₂ を用いますと、スパッタが極めて少なく、優れた靱性が得られます。

作 業 の 要 点

板厚、拘束、溶接入熱などの条件に応じて 100~200℃の予熱を行ってください。

ワイヤの化学成分例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.08	0.81	1.85	0.006	0.004	2.53	0.48

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℃, 2mmV ノッチ) J
CO ₂	300A-33V 40cm/min	872	910	17	74
	200A-20V 30cm/min	932	970	18	61
80%Ar+ 20%CO ₂	350A-32V 40cm/min	845	927	19	88
	200A-20V 30cm/min	978	1,016	16	86

製造寸法ならびに、溶接電流範囲

ワイヤ径 mm	1.2	1.6
電 流 範 囲 A	80 ~ 350	200 ~ 500