

NX-50

JIS Z3312 YGW11
AWS A5.18 ER70S-G 該当

軟鋼・490MPa級高張力鋼CO₂溶接用ソリッドワイヤ(高電流溶接用)

NX-50は高電流域でのアークの安定性がすぐれ、スパッタも少なく良好なビード形状が得られます。また溶接速度が速く深い溶込みが得られるため、突合せ溶接からすみ肉溶接まで高能率溶接が可能です。

用 途 船殻、車両、鉄骨、橋梁、産業機械などの各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接。

作業要領

- ①シールドガスの流量は15～25ℓ/minが適正です。
- ②風の強い所ではシールド性が損なわれますので、必要に応じて防風対策を施して下さい。
- ③必要に応じて換気をするか、マスク等保護具を着用して下さい。

■ワイヤの化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Ti
0.05	0.82	1.50	0.012	0.005	0.19

■溶着金属の機械的性質一例(シールドガス：CO₂)

熱処理	耐力	引張強さ	伸び	衝撃値
溶接のまま	450 MPa	550 MPa	31 %	120 J
620℃×1hrSR	420 MPa	520 MPa	34 %	140 J

■適正電流(DC ワイヤ+)

ワイヤ径(mm)		1.2	1.4	1.6※
電流範囲 (A)	下向	100～350	150～450	200～550
	横向	100～300	150～350	200～400