

軟鋼・490MPa級高張力鋼用炭酸ガスアーク溶接用フラックス入りワイヤ

FAMILIARC™ DW-100V

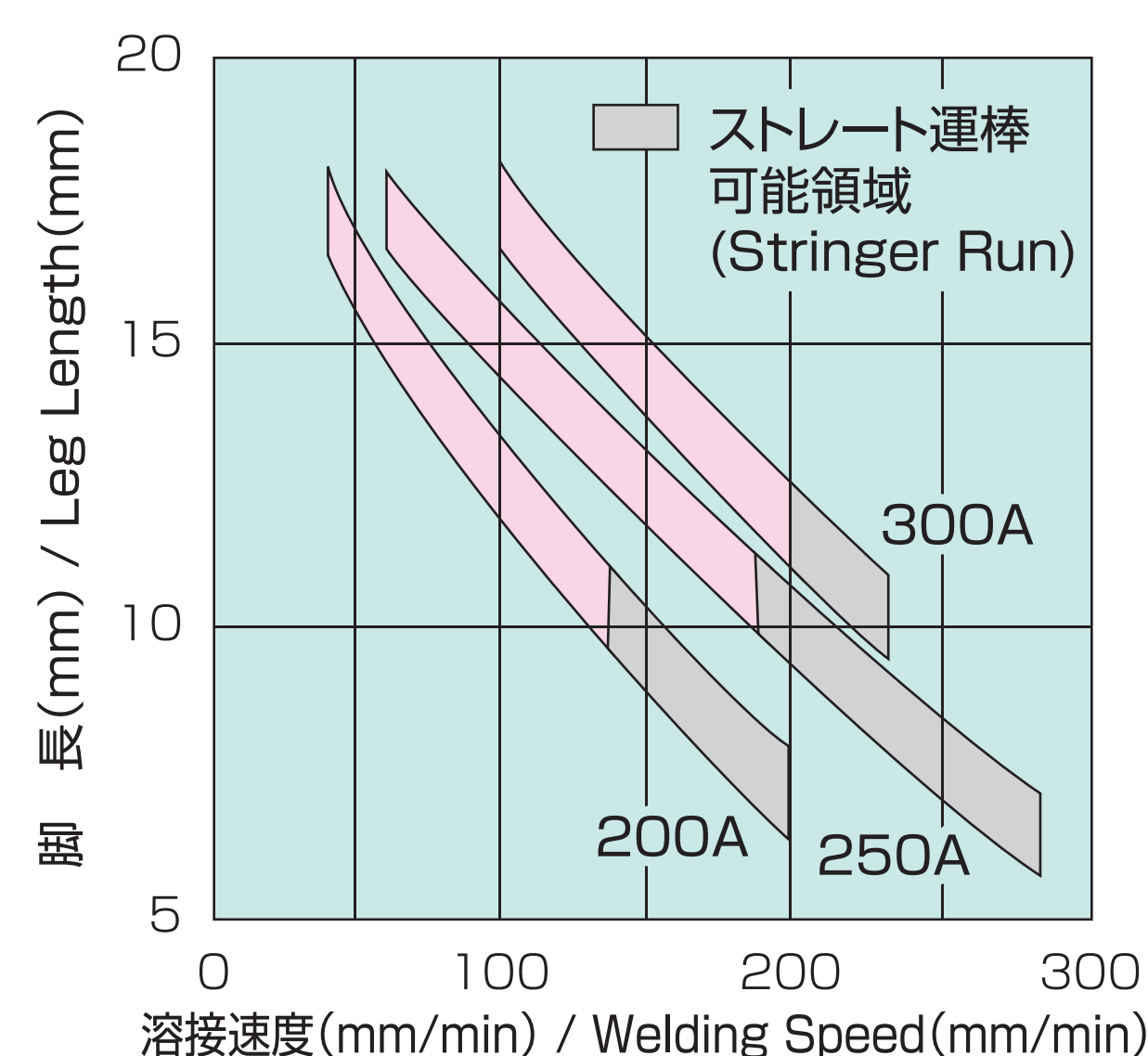
● DW-100Vの効果と特長 / Effects & Features

- 高電流(250~300A)立向上進すみ肉溶接が可能
- ストレート運棒で立向上進すみ肉溶接が可能
- 最大約8mmルートギャップでも立向上進すみ肉が可能

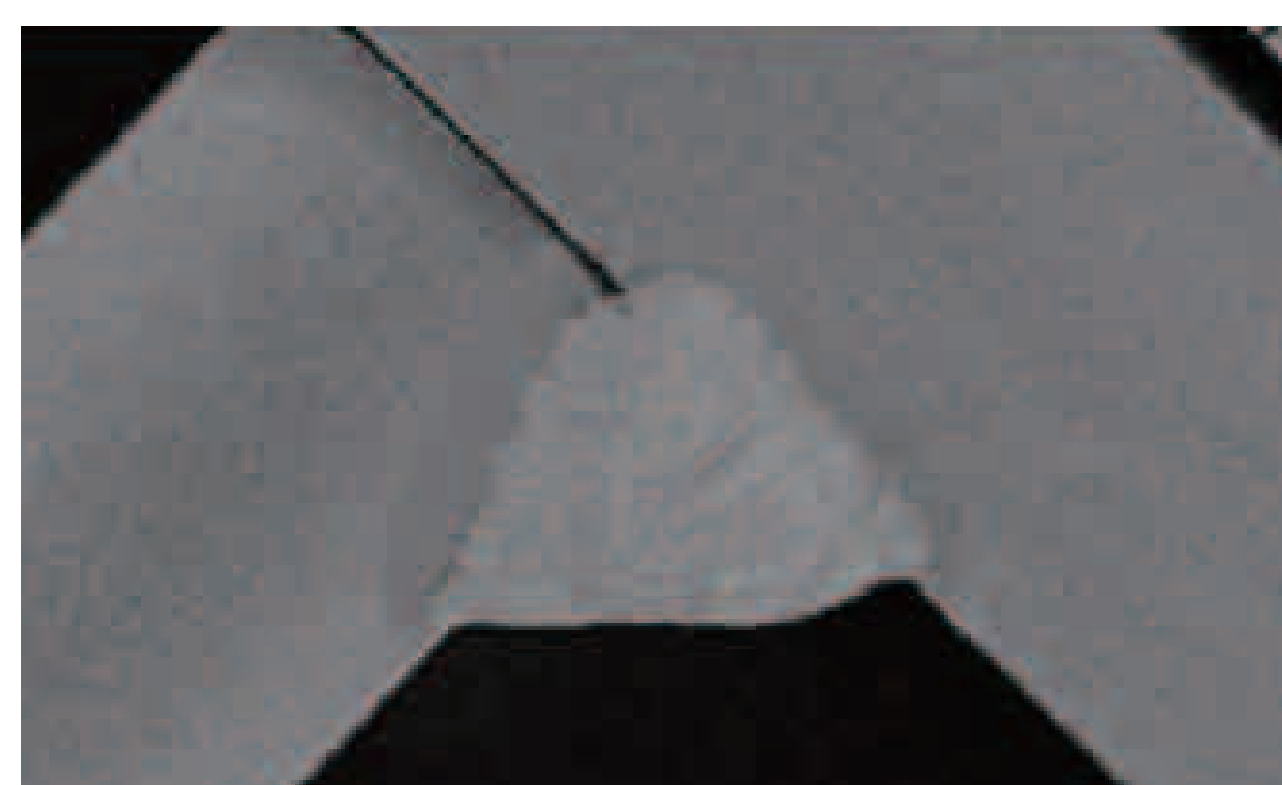
● 規格と認定 / Specification & Approvals

| 材料規格 / Classification | | 船級認定 / Shipping Approval |
|-----------------------------|------------------|-----------------------------------|
| JIS | AWS | NK, ABS, LR DNV, BV, GL CCS |
| Z3313 T 49J O T1-1 C A-U | A5.20 E71T-1C | |

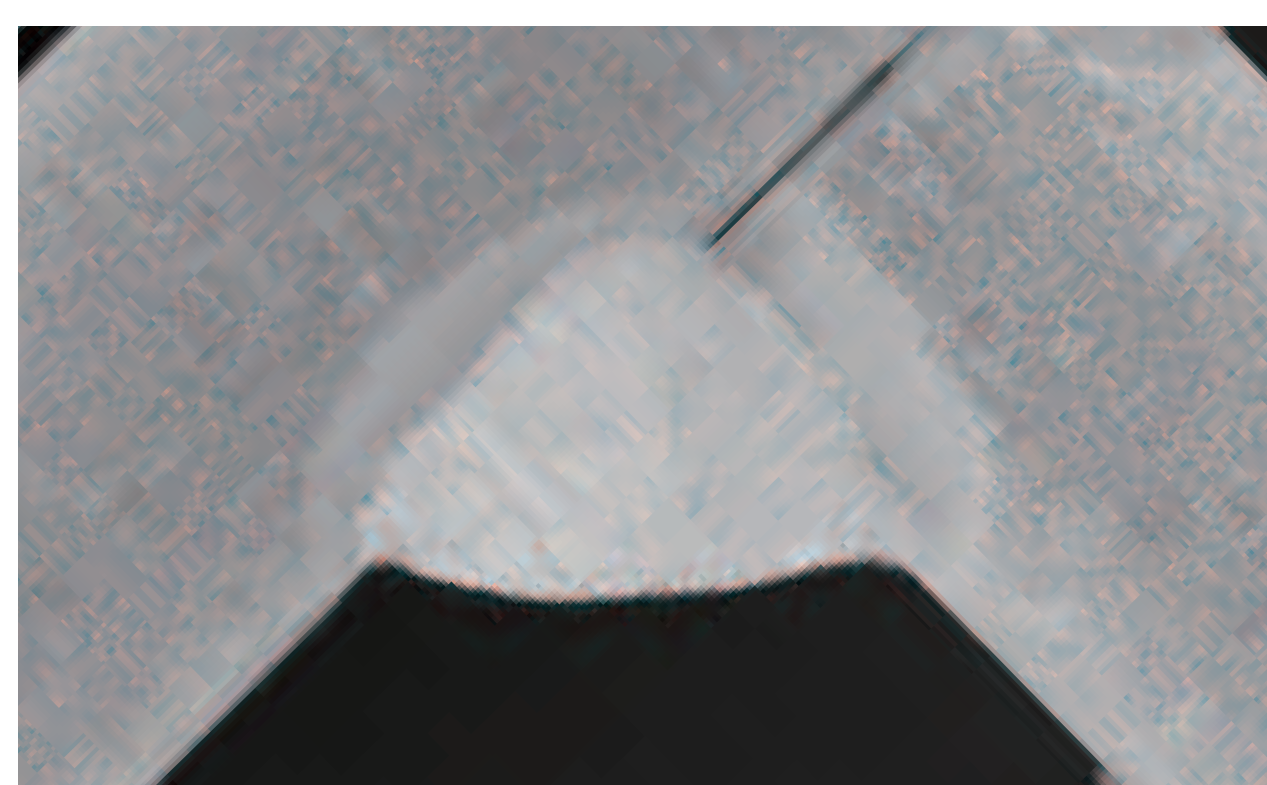
● 溶接速度と脚長の関係 / Welding Speed & Leg Length



● 立向上進すみ肉溶接断面一例 / Macrostructure of Vertical-Up Fillet Welding(Example)



脚長=6.8 / 5.8(mm)
溶接条件：230A-360mm/min



脚長=7.8 / 6.3(mm)
溶接条件：250A-320mm/min

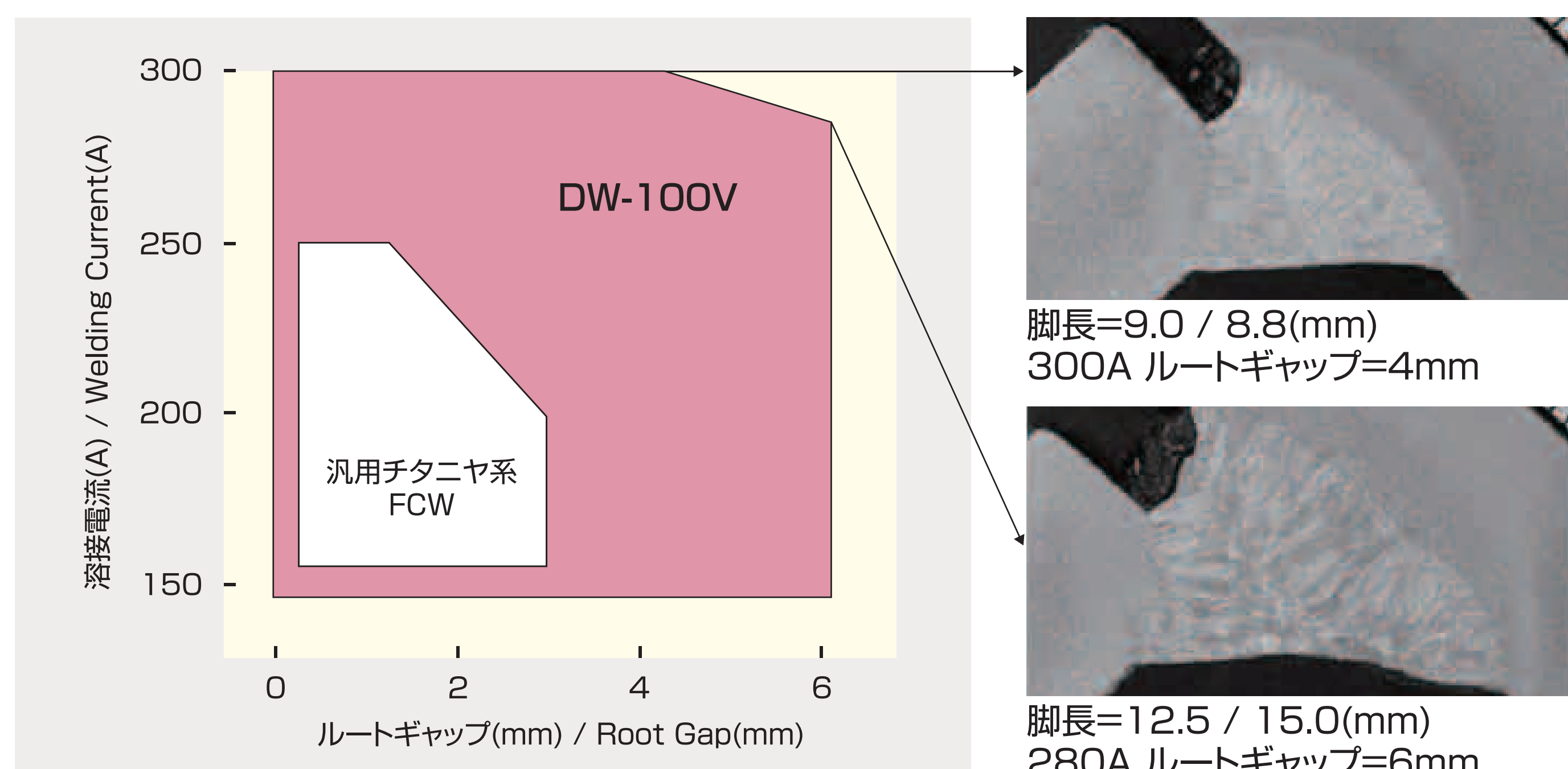


脚長=9.5 / 9.3(mm)
溶接条件：280A-200mm/min

● 溶着金属の化学成分と機械的性質の一例 / Chemical Composition, Mechanical Properties of All Weld Metal(Example)

| 化学成分(%) / Chemical Composition(%) | | | | | 機械的性質 / Mechanical Properties | | | |
|-----------------------------------|------|------|-------|-------|-------------------------------|------------|--------|------------------|
| C | Si | Mn | P | S | 0.2%耐力 (MPa) | 引張強さ (MPa) | 伸び (%) | 吸収エネルギー (0°C, J) |
| 0.05 | 0.60 | 1.35 | 0.014 | 0.009 | 490 | 580 | 26 | 90 |

● Root Gapと立向上進すみ肉溶接可能な溶接電流域 / Root Gap & Welding Condition at Vertical-Up Fillet Welding



● ビード外観 / Bead Appearance

