

高能率化に貢献

## 立向上進・上向溶接に最適

### Flux-Cored Wire for Mild Steel & 490MPa HT Steel

フラックス入りワイヤ

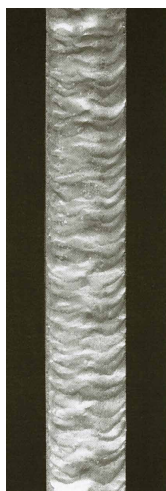
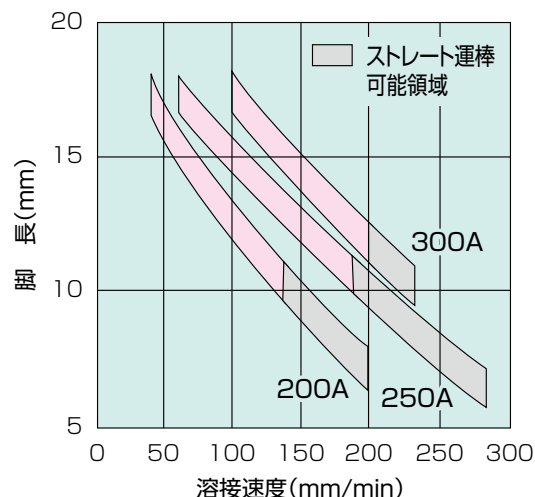
**FAMILIARC™**  
**DW-100V**



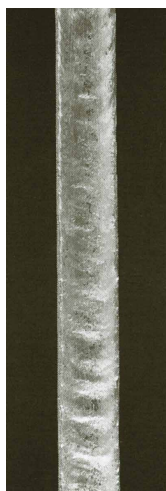
FAMILIARC™ DW-100Vは特に立向上進溶接において高電流、高速溶接を可能にしたフラックス入りワイヤです。従来のワイヤに比較して立向上進溶接で優れたビード外観と形状が得られ半自動溶接やロボットとの組合せなどで立向上進溶接の高能率化が図れます。

#### 効果と特長 / Effects & Features

- 1 高電流で立向上進溶接ができます。**  
300Aでも溶接が容易にでき、高能率化が図れます。
- 2 ストレート運棒で立向上進溶接ができます。**  
脚長6mm程度の小脚長溶接ができます。
- 3 ギャップ**  
立向上進のすみ肉溶接で、板厚にもよりますが8mm前後のギャップでも溶接ができます。
- 4 上向溶接も容易**  
上向溶接の作業がやりやすく、良好なビード外観、形状が得られます。
- 5 スラグはく離も容易**



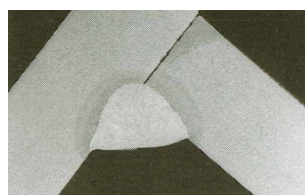
立向上進溶接  
300A-28V  
ウィーピング法



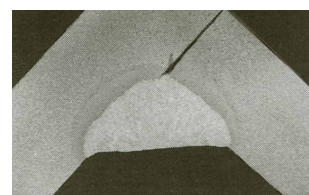
立向上進溶接  
250A-26V  
ストレート法



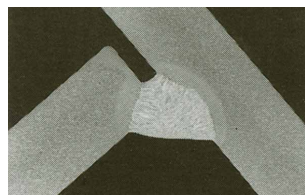
スラグはく離



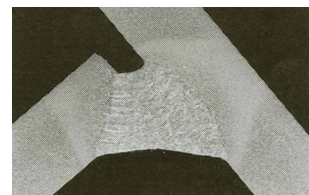
ストレート(250A)



ウィーピング(300A)



ギャップ3mm(250A)



ギャップ6mm(250A)

用途と適用例 / Application (Example)

船殻、橋梁などの溶接で、特に立向上進溶接においてその特長を発揮できます。

規格と認定 / Specification and Approvals

材料規格 / Classification		船級認定 / Shipping Approval
JIS	Z 3313 T 49J 0 T1-1 C A-U	NK、ABS、LR、DNV、BV、CCS
AWS	A5.20 E71T-1C	

推奨電流範囲 DC(+) / Applicable Welding Current (DCEP)

ワイヤ径(mmφ)		1.2	1.4
電流範囲 (A)	下向および水平すみ肉	120~300	160~350
	立向上進 / 上向	120~300	150~300
	横 向	120~280	220~320
	立向下進	200~300	220~300

製造寸法 / Size

ワイヤ径(mmφ)		1.2	1.4	
包装単位	スプール	12.5kg巻	○	○
		15kg巻	○	○
		20kg巻	○	○
	パック	125kg入り	○	—
		200kg入り	—	○
		250kg入り	○	—

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(mass%) / Chemical Composition(mass%)					機械的性質 / Mechanical Properties			
C	Si	Mn	P	S	耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー (0°C,J)
0.05	0.55	1.28	0.014	0.009	490	580	26	90



警告

溶接の際発生するヒュームとガスによって、健康を損なうおそれがあります。排気、換気の実施、呼吸用保護具の着用など適切な予防措置をとってください。アーク光は目や皮膚に有害です。適切なしゃ光保護具を使用してください。感電によって死に至ることがあります。通電部に触れないでください。ワイヤの始終端部などトーチ先端以外のワイヤが、溶接中に母材、ワイヤフィードなど非絶縁部に接触するとスパークが発生し、火災、熱傷の原因になるので注意してください。

お客様へのご注意とお願い

- ①本カタログに記載された溶接材料、溶着金属、溶接金属などの諸特性データは、製品の代表的な特性や性能を説明するためのものであり、「規格」の規定事項として明記したものの以外は、保証を意味するものではありません。
- ②実際の溶接構造物における諸性能については、施工物の設計、鋼板の化学成分、施工方法、溶接条件、施工者の技量などの影響がありますのでご注意ください。
- ③本カタログ記載の技術情報を誤って使用したことにより生じた損害につきましては、責任を負いかねますので、ご了承ください。

株式会社 神戸製鋼所

溶接事業部門

マーケティングセンター

マーケティング企画室 TEL 03-5739-6321 FAX 03-5739-6958

国内営業部

造船・エネルギー営業室 TEL 03-5739-6322 FAX 03-5739-6958

東日本営業室

(溶接材料) TEL 03-5739-6323 FAX 03-5739-6958

(溶接システム) TEL 03-5739-6325 FAX 03-5739-6958

北海道営業所 TEL 011-261-9334 FAX 011-251-2533

東北営業所 TEL 022-261-8812 FAX 022-261-0762

中日本営業室 TEL 052-584-6075 FAX 052-584-6109

※本製品(役務を含む)は、外国為替及び外国貿易法に定める輸出規制の対象です。輸出には、日本国政府の輸出許可が必要な場合があります。輸出のご予定がある場合には、弊社営業所へお問い合わせ下さい。その際には輸出先や用途をご確認させていただくことがありますので、ご了承下さい。

The products and services represented in this catalog are governed by the export restrictions of the Japanese Foreign Exchange and Foreign Trade Act. A Japanese government issued export permit may be necessary to export outside Japan. If export is intended, kindly consult Kobe Steel, Ltd. Welding Business and/or its sales offices. Please be advised in advance that we reserve the right to confirm the export destination including the nature and/or intended use of our products and services at the said destination.

コベルコ溶接テクノ株式会社

CS推進部CSグループ TEL 0466-20-3000 FAX 0466-20-3010

西日本営業室

(溶接材料) TEL 06-6206-6390 FAX 06-6206-6458

(溶接システム) TEL 06-6206-6423 FAX 06-6206-6458

中国営業所 TEL 082-258-5305 FAX 082-258-5309

四国営業所 TEL 087-823-7444 FAX 087-823-7333

九州営業所 TEL 092-451-6012 FAX 092-473-8238

グローバル推進部 TEL 03-5739-6331~6332 FAX 03-5739-6960