

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

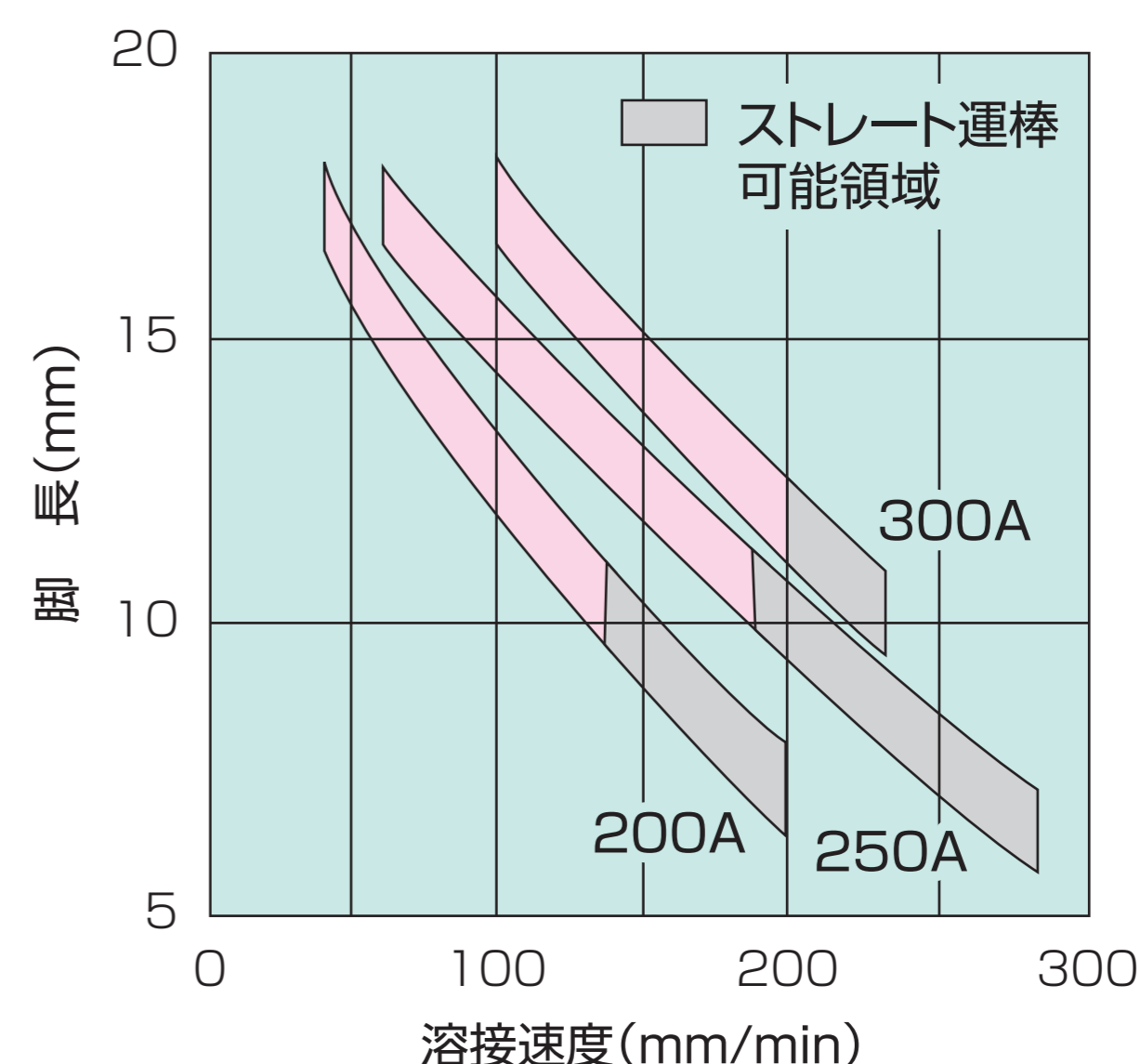
DW-100Vの効果と特長

- 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

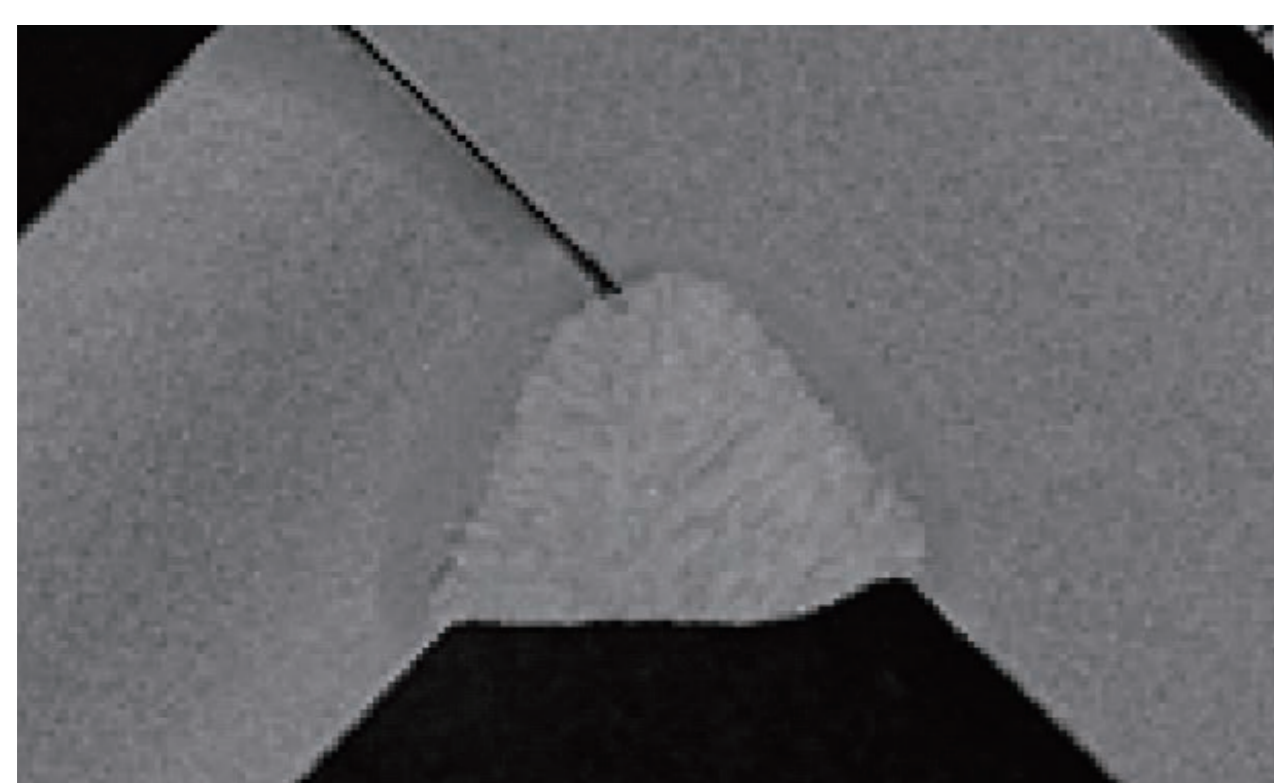
規格と認定

材料規格		船級認定
JIS	AWS	NK、AB、LR NV、BV、GL
Z3313 T 49J 0 T1-1 C A-U	A5.20 E71T-1C	

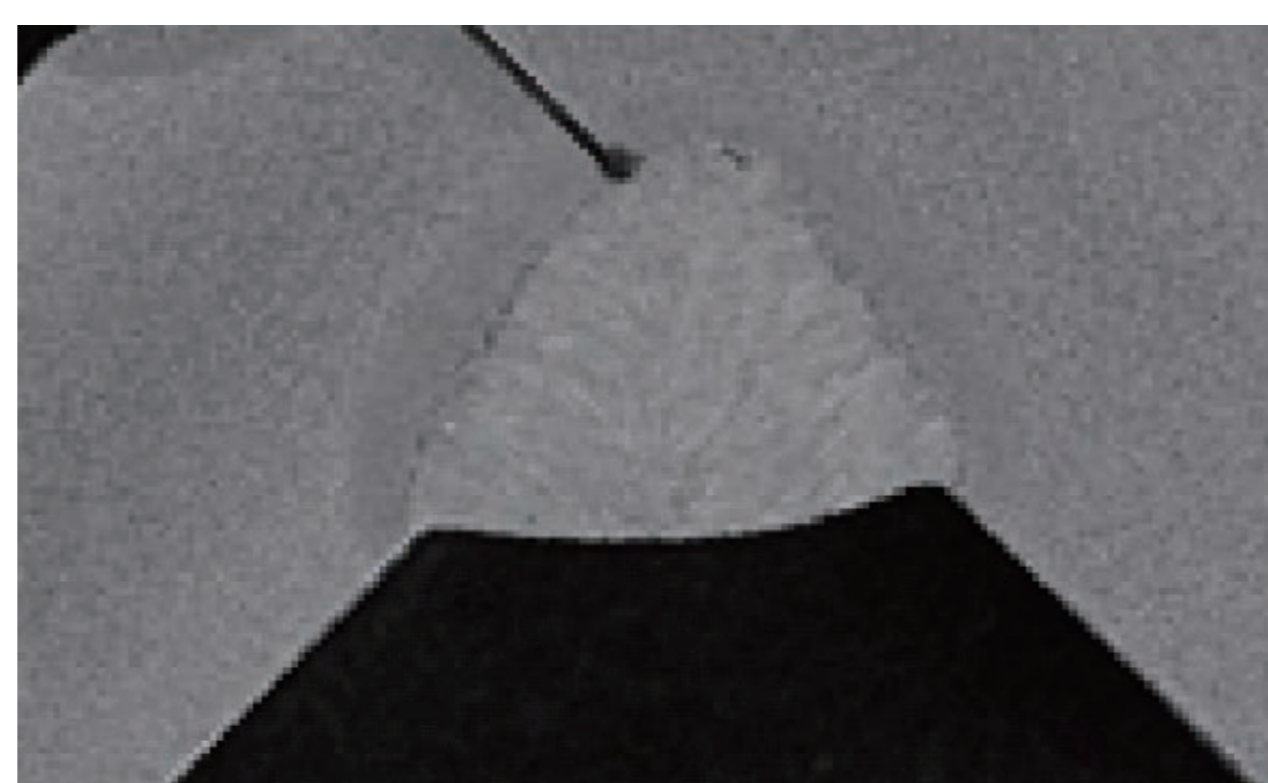
溶接速度と脚長の関係



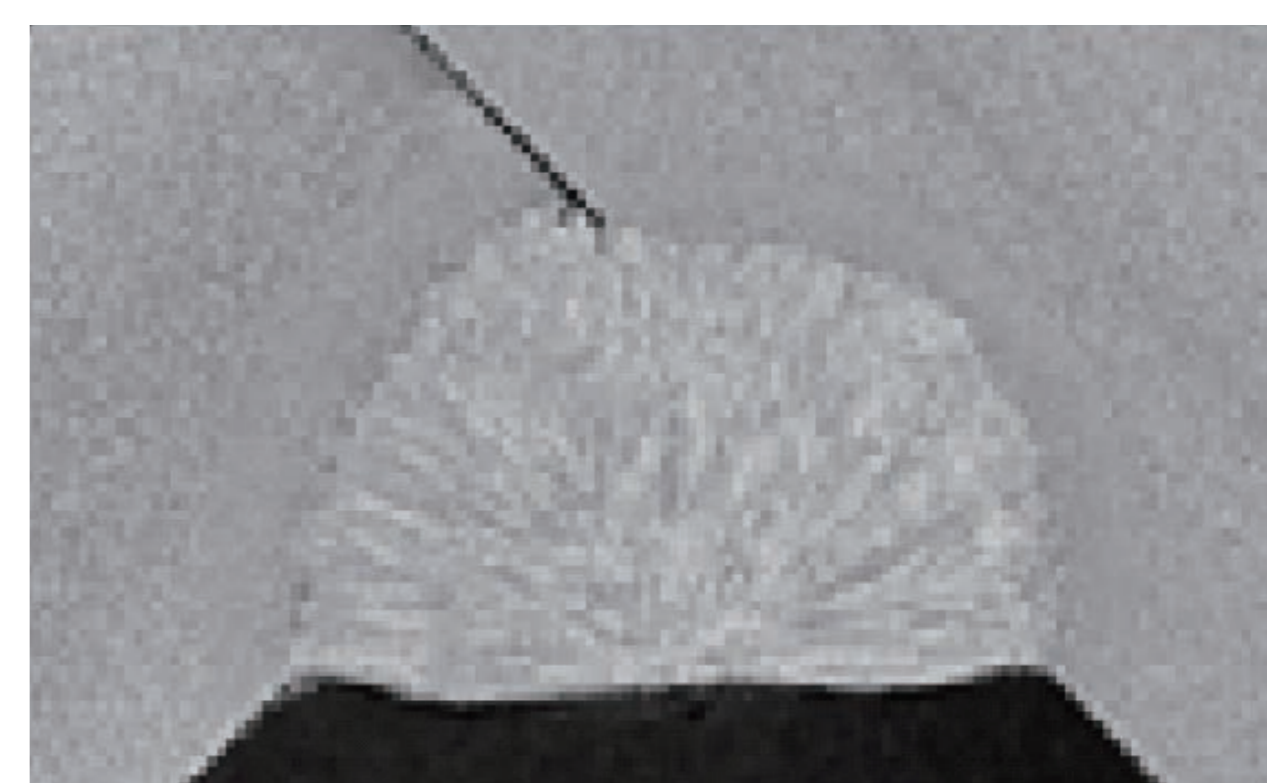
溶着金属の化学成分と機械的性質の一例



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

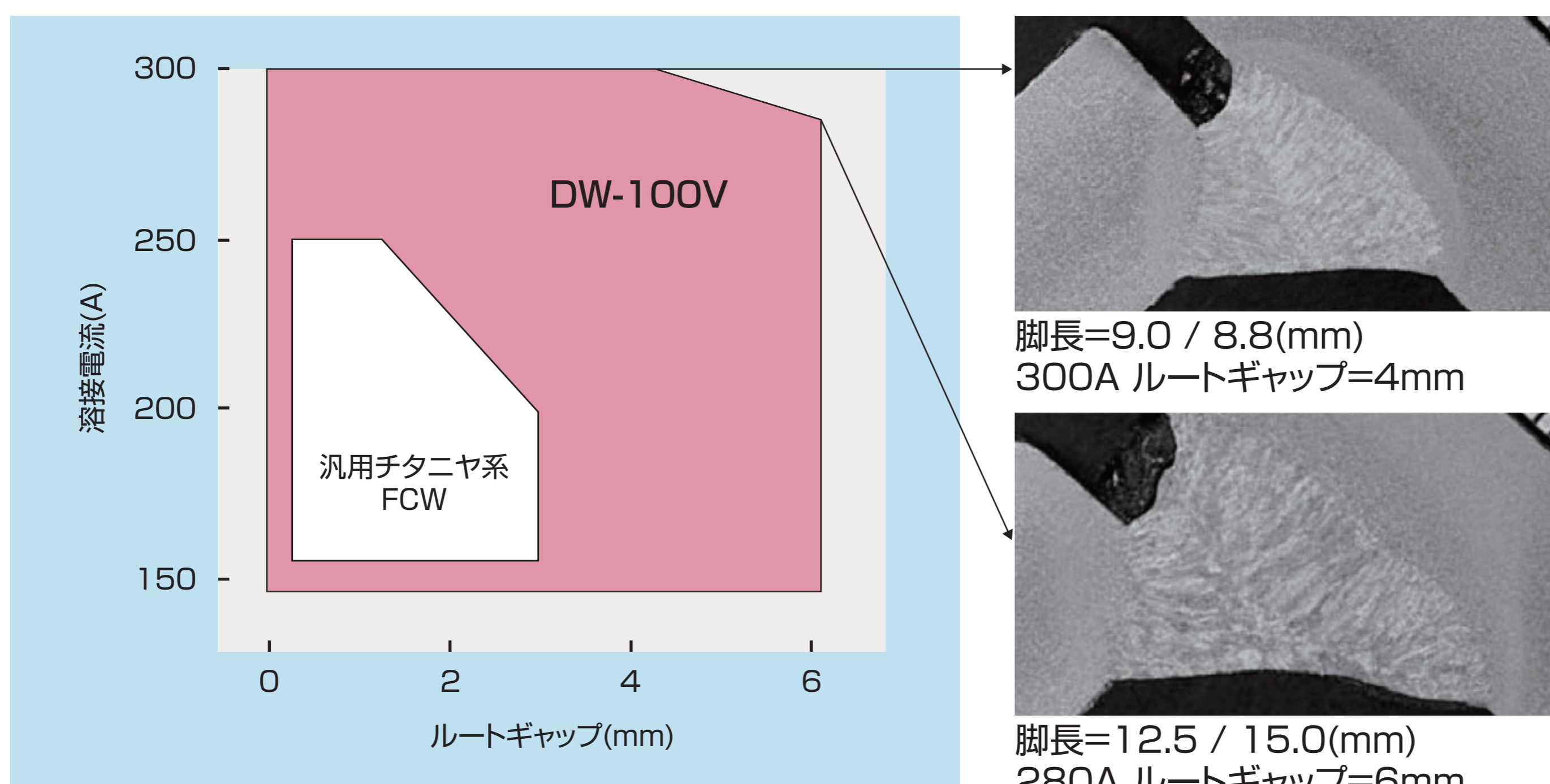


脚長=9.5 / 9.3(mm)
溶接条件：280A-200mm/min

立向上進すみ肉溶接断面一例

化学成分 (mass%)					機械的性質			
C	Si	Mn	P	S	0.2%耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	0°C吸収エネルギー (J)
0.05	0.60	1.35	0.014	0.009	490	580	28	90

Root gapと立向上進すみ肉溶接可能な溶接電流域



ビード外観

