

NSSW YM-28

JIS Z 3312 YGW12
AWS A5.18 ER70S-G該当

軟鋼及び490MPa級高張力鋼用・CO₂用

特 長

CO₂ガスアーク溶接用のワイヤで低電流域でもアークは安定し、スパッタが少なく、溶接作業性が良好です。薄板の溶接や全姿勢溶接、特に裏波溶接が容易です。また、薄板の高速溶接において優れた溶接作業性が得られます。

用 途

自動車、車両、家庭電気器具、産業機械、冷暖房装置、軽量形鋼、パイプ、鉄骨、橋梁、造船などの軟鋼、490MPa級高張力鋼を使用した各種構造物の突合せ及びすみ肉の全姿勢溶接に使用できます。

溶接施工の要点

- ①安定した短絡移行を行うためには、アーク電圧を溶接電流値に応じた適正值に調整することが必要です。
- ②Ar+CO₂混合ガスアーク溶接においても、広い溶接電流範囲でアークが安定し、スパッタも少なく、美しいビード外観が得られます。

溶 接 姿 勢



■溶着金属の化学成分一例 (%)

シールドガス	C	Si	Mn	P	S
CO ₂	0.08	0.60	1.10	0.014	0.010
Ar+20%CO ₂	0.08	0.70	1.25	0.015	0.011

■溶着金属の機械的性質一例

シールドガス	耐力 MPa	引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー (0°C)J
CO ₂	450	550	27	120
Ar+20%CO ₂	480	590	27	130

■製造寸法及び電流範囲 (DC:ワイヤ(+))

ワイヤ径(mm)		0.9	1.0	1.2	1.4
電流 範囲 (A)	下向、水平すみ肉	70~200	70~250	80~350	100~400
	横 向	70~140	70~160	80~180	—
	上 向	70~100	70~120	80~150	—
	立向上進	70~140	70~160	80~180	—
	立向下進	70~200	70~220	80~240	—

船級認定：NK, ABS, LR, DNV, BV