

OW-56

JIS Z3313 YFW-S50DB
AWS A5 29 E70T4-K2該当

中・厚板の屋外溶接用

用途

鉄骨、造船、土木などの各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接。

使用特性

溶着金属の衝撃値および耐割れ性を重視して設計した交流・直流両用のセルフシールドアーク溶接フラックス入りワイヤで、風速10m/s程度でも健全な溶接部が得られるため、特に屋外における中・厚板を使用する構造物の溶接に適しています。

また、ビード外観・形状、アークの安定性などの溶接作業性が良好です。

作業の要点

溶接電源は、交流垂下特性または直流定電圧特性（ワイヤ⊕）の電源を使用してください。

ワイヤ送給性が溶接結果に大きく影響しますので、専用の送給装置を使用すると共に、送給ローラ・コンジットチューブの整備、チップの交換に充分留意してください。

ワイヤ突出し長さは30～50mmに保ち、適正なアーク電圧で溶接してください。

溶接部の水、油、さび、ペイントなどは除去して溶接してください。

94ページを参照してください。

○溶着金属の化学成分の一例（%、シールドガス：なし、AC）

| C | Si | Mn | P | S | Ni | Al |
|------|------|------|-------|-------|------|------|
| 0.08 | 0.09 | 0.94 | 0.015 | 0.004 | 1.64 | 1.08 |

○溶着金属の機械的性質の一例（シールドガス：なし、AC）

| 0.2%耐力 N/mm ² | 引張強さ N/mm ² | 伸び % | 吸収エネルギー J |
|-----------------------------|---------------------------|---------|--------------|
| 420 | 550 | 28 | 78 |

○製造寸法ならびに電流範囲（ACまたはDCワイヤ⊕）

| ワイヤ径 mm | | 2.4 | 3.2 |
|-----------|----------------|---------|---------|
| 電流範囲 A | 下向/横向 水平すみ肉 | 150～350 | 300～450 |
| | 立向上進 | 130～220 | - |