

MF-63/US-49

JIS Z3183 S581-H該当
AWS A5.23 F9A0-EG-A4該当

550～610N/mm²級高張力鋼の高能率すみ肉溶接用

用途

鉄骨、橋梁などのすみ肉溶接。

使用特性

スラグはく離性、ビート外観に優れ、また、フラックス消費量が少なく経済的です。細径から太径までのワイヤを用いて、単電極、多電極溶接が可能です。単電極溶接では8～9mm脚長、2電極溶接では12mm程度までの脚長のすみ肉が1パスで溶接できます。

作業の要点

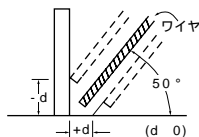
赤さび、ペイント、湿気などは除去したのちに溶接してください。

仮付溶接部のスラグやヒュームは、タック（仮付）溶接直後に除去しておいてください。

ワイヤのねらいには十分気を付けてください。

2、3パスをこえる多層溶接には適しません。

146，147ページを参照してください。



ワイヤねらい位置

○単電極単層水平すみ肉溶接条件の一例

すみ肉サイズ mm	ワイヤ径 mm	電流 A	電圧 V	速度 cm/min	ねらい位置(d) mm
6	4.0	600	34	75	- 1
7	4.0	600	34	60	- 0.5
8	4.0	600	34	45	0
9	4.0	600	34	30	+ 1

○2電極単層水平すみ肉溶接条件の一例

すみ肉サイズ mm	ワイヤ径 mm	電流 A	電圧 V	速度 cm/min	電極間隔 mm	ねらい位置 mm
6	(L) 4.0	600	32	90	60	0
	(T) 3.2	350	30			- 3
8	(L) 4.0	650	32	70	80	0
	(T) 3.2	400	30			- 4