

SE-50T

JIS Z3312 YGW12

特許第3400716号

軟鋼・490N/mm²級高張力鋼の炭酸ガス低電流溶接用

用途

自動車、車両、造船、鉄骨、橋梁、電機、産業機械などの各種構造物の突合せ、すみ肉、および重ね全姿勢溶接。

使用特性

「画期的なワイヤ送給性」と「抜群のアーク安定性」を備えた環境に優しい銅めっきなしソリッドワイヤ（SEワイヤシリーズ）です。

低電流域（短絡移行域）から中電流域までのアーク安定性に優れており、スパッタも少なく、全姿勢溶接、薄板の溶接に適した炭酸ガスアーク溶接用ワイヤです。抜群のアーク安定性から適用可能な電流・電圧範囲が広がり、突出し長さ変動に対しても条件範囲が広いワイヤです。また溶接金属の湯流れが良いので高速溶接にも適しています。

銅めっき屑に関わるトラブルから解消されるため、チップ融着の減少などにより特にロボット溶接での稼働率向上が期待できます。

作業の要点

76ページを参照してください。

長期間、めっきワイヤを使用した送給系でご使用の場合はライナーなどを交換することを推奨します。また、バックワイヤとストレートトーチの組合せでご使用の場合は、当社製AMT-Kなどの矯正器により適度なキャスト（ワイヤの曲率）を付加することを推奨します。

- 溶着金属の化学成分の一例（%，シールドガス：炭酸ガス）

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.49	1.02	0.008	0.016

- 溶着金属の機械的性質の一例（シールドガス：炭酸ガス）

降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J
			-20
433	541	31	135

- 製造寸法ならびに電流範囲（DCワイヤ⊕）

ワイヤ径 mm	1.0	1.2	
電流 範囲 A	下向	50～220	80～350
	立向	50～160	50～180
	上向	50～120	50～140

船級認定/NK,AB,LR,NV,BV