

SEA-50

JIS Z3312 YGW16
AWS A5.18 ER70S-G該当
特許第3404264号

混合ガスアーク・低電流溶接用

用途

自動車、車両、電機、一般機械などの各種構造物の突合せ、すみ肉、および重ね溶接。

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。

Ar + CO₂混合ガスアーク溶接用であり、低電流域（短絡移行域）から中電流域でのアーク安定性に優れており、全姿勢溶接ならびに薄板から中厚板の溶接に適しています。低スパッタ・低ヒューム性に優れるため、溶接作業環境の向上が図れるとともに、スラグ発生量が少なく、ビードのなじみが良いため、美しいビード外観が得られます。またバルスアーク溶接にも適しています。

銅めっき層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：80%Ar + 20%CO₂）

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.62	1.27	0.010	0.015

- 溶着金属の機械的性質の一例（シールドガス：80%Ar + 20%CO₂）

降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J
			-20
460	559	32	144

- 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	50~250	80~350
	立向	50~160	50~180
	上向	50~160	50~180

船級認定/NK