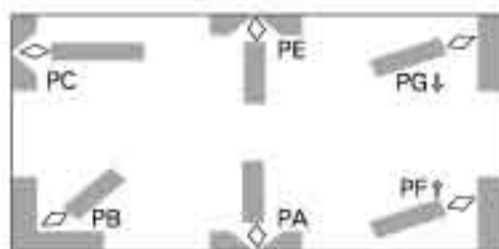


FAMILIARC™

DW-Z100

FAMILIARC™

DW-100



焊接位置

DW-Z100 JIS Z 3313 T 49J 0 T1-1 C A-U (旧 YFW-C50DR)
AWS A5.20 E71T-1C

DW-100 JIS Z 3313 T 49J 0 T1-1 C A-U (旧 YFW-C50DR)
AWS A5.20 E71T-1C

用途

造船、桥梁、建筑、储罐、钢结构等的对接焊以及角焊。

使用特性

电弧柔和稳定、飞溅少、焊道成形及形状良好，脱渣性好，具有优良的焊接工艺性能。

在全位置下均可采用大电流施焊（如230~250A），故对于各种施焊位置都存在的结构，其焊接施工效率将是非常高的。

工艺要点

立向下角焊时为确保足够的熔深，第一层直线施焊，速度要稍快些。从第二层以后要开始清除焊渣，尽量避免摆动。

○ 熔敷金属化学成分一例 (%)、CO₂

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.45	1.35	0.013	0.009

○ 熔敷金属力学性能一例、CO₂

屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J
510	570	26	110

○ 主要尺寸及电流推荐范围 DC (+)

直径 mm		1.2	1.4	1.6
电 流 范 围 A	平焊	120 ~ 300	160 ~ 350	200 ~ 400
	向上立焊 仰焊	120 ~ 260	160 ~ 270	200 ~ 280
	横焊	120 ~ 280	160 ~ 320	200 ~ 350
	向下立焊	200 ~ 300	220 ~ 300	250 ~ 300
	平角焊	120 ~ 300	160 ~ 350	200 ~ 400

船级认证/DW-Z100: NK,ABS,LR,DNV • GL,BV,CR,KR,CCS

DW-100 : NK,ABS,LR,DNV • GL,BV,KR,CCS

注: DW-100日本品有CR船级认证