

FAMILIARC™

DW-S43G

中·厚板的立焊用

JIS Z 3319 YFEG-22C

相当于 AWS A5.26 EG70T-2

用途

造船的侧外板、贮罐的侧板、桥梁的箱式梁复板等的焊接。

使用特性

电弧稳定，得到良好焊道外观。

使用SEGARC™法，可以实现简单的高效率立向焊接。

工艺要点

- ① 保护气体流量以30~35ℓ/min为适当。
- ② 焊丝干伸长度为35~40mm。
- ③ 风的影响（2m/s以上）时，会有表面气孔发生。请做防风措施。
- ④ 请参照136页。

○熔缝金属化学成分一例 (%)、CO₂

C	Si	Mn	P	S	Mo	Ni	Ti
0.08	0.35	1.63	0.014	0.010	0.17	0.02	0.02

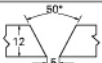
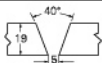
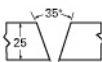
○熔缝金属力学性能一例、CO₂

屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J
			-20℃
470	600	29	62

○主要尺寸及电流推荐范围 DC (+)

焊丝直径 mm	1.6
电流范围 A	300~450

○标准焊接条件

直径 mm	板厚 mm	坡口形状·尺寸 mm	电流 A	电压 V	速度 cm/min	焊丝干伸 长度mm	气体 流量 ℓ/min	衬垫
1.6	12		350	34	12	35	30	KL-4 或 铜衬垫
	19		380	35	8			
	25		380	37	6			

船级认证/NK, ABS, LR, DNV·GL, BV, CR, KR, CCS