

OW-56A

JIS Z3313 YFW-S500B
AWS A5.20 E70T-4該当

中板の屋外溶接用

用途

土木（PC杭や鋼管杭）、鉄骨などの各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接。

使用特性

耐気孔性およびビード外観・スラグはく離性などの溶接作業性を重視して設計した交流・直流両用のセルフシールドアーク溶接フラックス入りワイヤで、風速10m/s程度でも健全な溶接部が得られるため、特に屋外における高い衝撃値を要求しない構造物（板厚20mm以下）に適し、高効率の溶接施工ができます。

作業の要点

溶接電源は、交流垂下特性または直流定電圧特性（ワイヤ⊕）の電源を使用してください。

ワイヤ送給性が溶接結果に大きく影響しますので、専用の送給装置を使用すると共に、送給ローラ・コンジットチューブの整備、チップの交換に充分留意してください。ワイヤ突出し長さは30～50mmに保ち、適正なアーク電圧で溶接してください。

溶接部の水、油、さび、ペイントなどは除去して溶接してください。

94ページを参照してください。

○溶着金属の化学成分の一例（%、シールドガス：なし、AC）

C	Si	Mn	P	S	Al
0.19	0.15	0.87	0.013	0.002	1.35

○溶着金属の機械的性質の一例（シールドガス：なし、AC）

0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J
410	570	28	29

○製造寸法ならびに電流範囲（ACまたはDCワイヤ⊕）

ワイヤ径 mm		2.4	3.2
電流 範囲 A	下向/横 向水平 すみ肉	150～350	300～450
	立向上 進	130～220	-