

# DW-55L

JIS Z3313 YFL-C506R  
AWS A5 29 E81T1-K2

## 低温用400～550N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼の高効率全姿勢溶接用

### 用途

寒冷地向け海洋構造物、LNGおよびLPG船、LPGタンクなどの各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接。

### 使用特性

溶着金属中にNiを約1.5%含有し、-60℃までの低温における衝撃値（溶接のまま）の優れた炭酸ガスアーク溶接チタニウム系フラックス入りワイヤです。  
全姿勢溶接において優れた溶接作業性と高効率性を有しています。

### 作業の要点

入熱が過大になると衝撃値が低下する傾向にありますので、適切な入熱を選定して溶接を行ってください。

片面溶接については374, 375ページを参照してください。

175, 176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：CO<sub>2</sub>）

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.04	0.38	1.32	0.010	0.010	1.43

#### ○溶着金属の機械的性質の一例（シールドガス：CO<sub>2</sub>）

0.2%耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収エネルギー J
			-60
540	600	28	86

#### ○製造寸法ならびに電流範囲（DCワイヤ<sup>+</sup>）

ワイヤ径 mm		1.2	1.4
電流範囲 A	下向	120～300	150～400
	立向上進 上向	120～250	150～250
	横向	120～280	150～320
	水平すみ肉	120～300	150～350

船級認定/NK, AB, LR, NV, BV, GL, KR, CCS