

SJ-53

JIS 認証: JIS Z 3312 YGW16
認証番号 TC CN 08 012
該当規格: AWS A5.18 ER70S-3
その他認証: ISO9001:2008, CE

1. 使用用途

自動車、車両、パイプ、冷暖房用装置、機械工具、軽量形鋼、490N/mm² 級高張力鋼を使用した各種構造物等の全姿勢溶接。

2. 特性

主に混合ガス(80%アルゴン+20%炭酸ガス)をシールドガスとして使用され、比較的低電流域で薄鋼板溶接に適し、全姿勢での溶接に用いられます。アークがソフトで安定しており、スラグ及びスパッタが少なく、綺麗なビードが得られます。また、溶接作業性が良好です。

ワイヤの化学成分一例

(%)

C	Si	Mn	P	S	Cu
0.08	0.57	1.02	0.011	0.007	0.02

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

降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー (J)
			-29°C
456	548	29	95

溶接条件 (DC+)

ワイヤ径 (mm)		0.8	0.9	1.0	1.2
電流範囲 (A)	下向	50~180	50~200	80~250	100~350
	上向	50~100	50~100	70~120	80~150
	立向上進	50~100	50~140	50~160	80~180
	立向下進	50~100	50~200	80~220	80~240

製品包装仕様

寸法(mm)	重量(kg)
0.8	10, 250
0.9	15, 20, 250
1.0	20, 250
1.2	20, 250

製造元

代理店

張家港市亨昌焊材有限公司

中国: 江蘇張家港市鳳凰鎮港口

TEL:86-512-58481196 FAX:86-512-58481485

