

溶接施工要点

1. パス間温度、予熱および後熱処理

低合金耐候性鋼用溶接パス間温度、予熱および後熱処理温度への対照表

銘柄	予熱およびパス間温度 (°C)	後熱温度X時間 (°CX1hr)
GMX 811-W2	150±15	不需要

2. 汚れ取り除き

母材表面のさび、汚れなどはピット、ブローホールの原因となるので、溶接の前に、完全に取り除いてください。

3. 溶接電流：DC+

4. シールドガスおよび流量

シールドガス	流量L/min	チップと母材の距離
CO ₂ または75～80%Ar + CO ₂ 混合ガス	20～25	15～25

5. 低電流溶接

適正な合金成分を維持するため、溶接電流は推奨範囲を超えないでください。

6. その他はPage A40の軟鋼および高張力鋼フラックス入りワイヤの溶接施工要点をご参照ください。

耐候性鋼用フラックス入りワイヤ (FCW)



GMX 811-W2

AWS A5.29M E551T1-W2C
A5.29 E81T1-W2C

特長：

- ルチール系フラックス入りワイヤです。
- 溶接金属にはCr、Cu及びNiを含んでいるので、耐候性能が良好です。
- X線性能及び溶着金属の耐割れ性に優れています。

用途：

- ASTMA588、A242などの耐候性母材及び他の耐候性鋼物件の溶接。

溶着金属化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Cu
0.05	0.38	0.81	0.49	0.58	0.56

溶着金属の機械的性質一例

降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー (-30℃) J
607	650	23.1	34

製造寸法 (mm) 及び電流範囲 (A)

ワイヤ径		1.2	1.6
極性		DC+	DC+
電流	下向、横向	180~300	200~360
	立向、上向	160~220	180~280
シールドガス		CO ₂	CO ₂

使用上注意事項：

- 1.母材は150±15℃の予熱、母材汚れの除去を行ってください。
- 2.溶接時のガスシールドに充分注意してください。