

高引張高降伏強度鋼用
フラックス入りワイヤ (FCW)



溶接施工要点

1. パス間温度、予熱および後熱処理

低合金高引張高降伏強度鋼予熱、パス間温度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 101-K3	150±15	なし

2. 溶接電流 : DC+

3. 適切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

4. 低電流溶接

適正な合金成分を維持するため、溶接電流は推薦範囲を超えないください。

5. その他はPage A40の軟鋼及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

GMX101-K3

AWS A5.29M E691T1-K3C
A5.29 E101T1-K3C

特長 :

- 全姿勢溶接用低合金高強度鋼フラックス入りワイヤです。
- 溶着金属は約2.0%Ni-0.5%Moを含有していますので、低合金高強度鋼材の溶接に適しています。
- X線性能が優れ、溶接金属の耐割れ性も良好です。

用途 :

- HY80または同等級鋼材の溶接。

溶着金属化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Ni	Mo
0.05	0.34	1.27	1.89	0.49

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 (-20°C) J
736	767	20.3	48

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	200~350
	立向、上向	160~220	—
シールドガス		CO ₂	CO ₂

使用上注意事項 :

- 1.母材には150±15°Cの予熱、汚れの除去を行ってください。
- 2.過大入熱量は靱性劣化の原因となるので、溶接の際に電流とパス間温度の管理に留意してください。