

YM-30

軟鋼及び490MPa級高張力鋼薄板高速溶接用・Ar+CO₂用

特 長

自動車分野などの薄板高速溶接に適したAr+CO₂混合ガスアーク溶接用ワイヤです。隙間がある部材の高速溶接時において、架橋性に優れ、スパッタが少なく、耐シールド性が良く気孔欠陥を低減でき、良好なビード外観が得られます。パルス電源との組合せで最も効果を発揮します。

用 途

自動車・車両など薄板の下向及び水平すみ肉溶接。

溶接施工の要点

高速溶接では次のことに留意してください。

- ①チップー母材間距離は、一定に保つようになしてください。
- ②溶接箇所の汚れ（油、ペイント、錆、水分等）は、極力少なくなるようになしてください。

溶 接 姿 勢



■溶接金属の化学成分一例（%）（シールドガス：Ar+20%CO₂）

C	Si	Mn	P	S	母材	板厚 mm	溶接方法	開先形状
0.06	0.74	1.07	0.011	0.018	SPCC	3.2	1パス溶接 (裏当あり)	I形開先

■溶接継手試験の一例（シールドガス：Ar+20%CO₂）

継手引張試験		鋼種	板厚mm	溶接条件	
引張強さ MPa	破断位置			電流 A	電圧 V
350	母材	SPCC	3.2	300	30

■製造寸法及び電流範囲〈DC：ワイヤ(+〉

ワイヤ径(mm)		1.2
電流範囲 (A)	下向・水平すみ肉	100～350

YM-TX

JIS Z 3312 G49A2MO該当
AWS A5.18 ER70S-G該当

▲ Advance 軟鋼及び490MPa級高張力鋼用・Ar+CO₂用

特 長

自動車部品向けのAr+CO₂混合ガスアーク溶接用ワイヤです。溶接ビード上のスラグ発生量が極めて少ないため、溶接後の電着塗装性に優れています。スパッタが少なく溶接性が良好で、溶接金属は韌性に優れています。パルス電源との組合せで低スパッタ、高速溶接性を発揮します。

用 途

自動車・車両などの軟鋼、490MPa級高張力鋼の下向突合せ及び下向、水平すみ肉溶接

溶接施工の要点

高速溶接では次のことに留意して下さい。

- ①チップー母材間距離は、一定に保つようになして下さい。
- ②溶接箇所の汚れ（油、ペイント、錆、水分等）は、極力少なくなるようになして下さい。

溶 接 姿 勢



■溶着金属の化学成分一例（%）（シールドガス：Ar+20%CO₂）

C	Si	Mn	P	S
0.11	0.01	1.21	0.006	0.007

■溶着金属の機械的性質一例（シールドガス：Ar+20%CO₂）

耐力 MPa	引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー J	
			-40℃	-20℃
460	540	27	154	163

■製造寸法及び電流範囲〈DC：ワイヤ (+)〉

ワイヤ径(mm)		1.0	1.2
電流範囲 (A)	下向	70～250	80～400
	水平すみ肉	70～250	80～400