



590MPa 級メタル系シームレスフラックス入りワイヤ NSSW SX-60

JIS Z 3313 T59J1T15-0CA-G-UH5

品質管理部 商品技術グループ 主幹 齋藤 雅哉

適用

590MPa 級高張力鋼用メタル系シームレスフラックス入りワイヤ SX-60 は、建築鉄骨向けの BT-HT440 鋼や BCHT385 (冷間成形角形鋼管)、橋梁用高性能鋼材 SBHS500 などに適用できます。

特長

炭酸ガスアーク溶接においてソリッドワイヤに比べアークがソフトでスパッタが減少します。溶込み深さもソリッドワイヤ並みの深溶込みが可能なので、重要構造物にも安心してご使用いただけます。スラグ量も少なく、多層溶接時のスラグ除去もソリッドワイヤと同様の頻度で使用できるため、ロボットを使用した自動溶接においてもご使用いただけます。

溶着金属の化学成分一例 % <シールドガス: CO₂>

ワイヤ径 mm	C	Si	Mn	P	S	Mo
1.2	0.05	0.53	1.44	0.013	0.013	0.26

溶着金属の機械的性質一例 <シールドガス: CO₂>

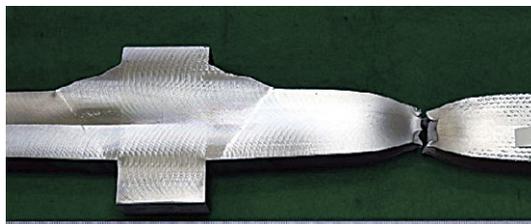
ワイヤ径 mm	引張試験			衝撃試験 (-5℃)
	耐力 MPa	引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー J
1.2	599	674	25	113

ロボット溶接継手試験の一例 <シールドガス: CO₂>

ワイヤ径 mm	開先形状	十字継手引張試験		衝撃試験 (0℃)	曲げ試験	
		引張強さ MPa	破断位置	吸収エネルギー J	表	裏
1.2	レ形 35° ギャップ 6mm	599	母材	96	無欠陥	無欠陥



SX-60 製品外観



十字継手引張試験片



ビード外観 (コラムロボット溶接)

溶接施工の要点

- 鋼種、板厚、拘束及び溶接入熱などの条件に応じて、50～100℃の予熱を行ってください。
- パス間温度は適用する鋼材の施工基準に従ってください。
- 溶接電源のモードはソリッドワイヤモードをご使用ください。