

薄板溶接用

被 覆 高酸化チタン系 識別色 紫

用 途

車両外板・自動車外板・各種構造物の薄板溶接、化粧盛りおよび作業性が重要視される溶接。

使用特性

1. SOHは優れた作業性を持ち、特にビード外観に優れています。
2. アークは静かでスパッタが少なく、スラグの剥離性も良好です。

作業要領

1. 立向下進溶接を行う場合には、アーク棒端をかるく鋼板に接触させてコンタクト溶接を行うことにより、容易に溶接が行えます。
2. 極薄板の溶接には細径棒を使用すると良好な結果が得られます。
3. 溶接棒は使用前に100～150℃で30～60分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

| C | Si | Mn | P | S |
|------|------|------|-------|-------|
| 0.08 | 0.31 | 0.38 | 0.018 | 0.008 |

溶着金属の機械的性質一例

| 降伏点 MPa | 引張強さ MPa | 伸び % |
|------------|-------------|---------|
| 470 | 503 | 26 |

適正溶接条件(AC又はDC棒±)

| 棒 径 mm | 2.6 | 3.2 | 4 | 5 |
|--------|-------|--------|---------|---------|
| 棒 長 mm | 350 | 350 | 400 | 400 |
| 電流範囲 A | 50～90 | 80～130 | 120～170 | 160～230 |