

WEL FCW Sタイプ(低電流・中電流用)

3

ステンレス鋼・FCW

特徴：

- (1) 薄板・低電流から中板・中電流（80～200A）に最適なワイヤ。
- (2) アークの安定性・ビードのなじみ性が良く、スパッタの発生も少ない。
- (3) スラグのハクリ性が良く、ビード形状も良好です。
- (4) 再アーク性が良好です。
- (5) 立向溶接および横向溶接が可能です。

溶着金属の化学成分と機械的性質の一例（100% CO₂）

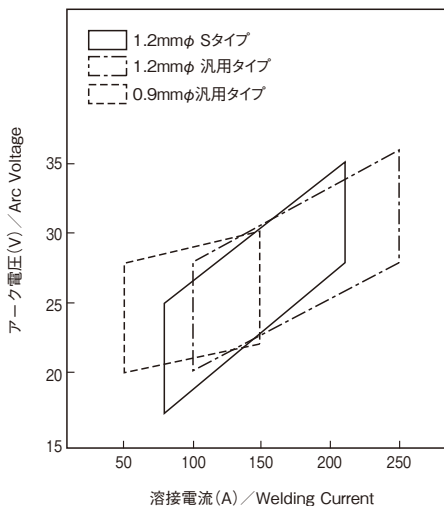
銘柄 (ワイヤ径1.2mmφ)	該当規格		化学成分(%)									機械的性質	
	JIS Z 3323	AWS A5.22	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo		引張強さ MPa	伸び %
WEL FCW S308	TS308-FC0	E308T0-1	0.055	0.57	1.28	0.022	0.009	9.44	20.12	0.01		593	38
WEL FCW S308L	TS308L-FC0	E308LT0-1	0.023	0.70	1.14	0.021	0.008	9.44	19.78	0.01		563	38
WEL FCW S309	TS309-FC0	E309T0-1	0.075	0.64	1.58	0.021	0.008	12.45	24.32	0.01		580	32
WEL FCW S309L	TS309L-FC0	E309LT0-1	0.023	0.70	1.24	0.020	0.008	13.02	23.59	0.01		546	36
WEL FCW S309Mo	TS309Mo-FC0	E309MoT0-1	0.063	0.71	1.24	0.019	0.01	12.46	23.65	2.32		623	32
WEL FCW S309MoL	TS309LMo-FC0	E309LMoT0-1	0.020	0.70	1.24	0.019	0.01	12.71	22.54	2.19		673	33
WEL FCW S316	TS316-FC0	E316T0-1	0.055	0.61	1.53	0.022	0.01	12.23	19.27	2.88		574	34
WEL FCW S316L	TS316L-FC0	E316LT0-1	0.022	0.72	1.29	0.022	0.009	12.08	19.06	2.54		524	35
WEL FCW S329J3L	TS2209-FC1	E2209T1-1	0.021	0.64	0.77	0.021	0.011	8.98	22.68	3.20		620	25

溶接条件

溶接姿勢	溶接電流 (A)	アーク電圧 (V)	溶接速度 (mm/min)	その他の溶接条件
下向および 水平すみ肉	80～200	22～32	100～400	シールドガス組成 100%CO ₂
横 向	120～160	23～28	250～400	シールドガス流量 20 ℓ/min
立向上進	90～140	22～25	70～200	エクステンション 15～25mm

板厚による溶接条件(下向)

板 厚 (mm)	6以下	6以上
溶接電流 (A)	80～160	140～200
アーク電圧 (V)	22～26	24～32
シールドガス組成	100%CO ₂	100%CO ₂
シールドガス流量 (ℓ/min)	20	20
エクステンション (mm)	15～25	15～25



WEL FCW S タイプの溶接条件範囲

SUS304、板厚 3.0mm の水平すみ肉溶接



105~110A 23V 300mm/min エクステンション 18mm 後退角 20°

