

# WEL FCW A タイプ(全姿勢ウィービング用)

3

ステンレス鋼・FCW

## 特徴：

- (1) 溶接技量が必要な立向上進および上向溶接も容易にできます。
- (2) 立向上進、立向下進および上向溶接に高電流で良好な溶接ビードが得られます。
- (3) 一定電流(180A)で下向、立向上進、立向下進および上向溶接が可能です。
- (4) 従来ワイヤよりも高電流側に適正溶接条件があるために、高能率で溶接作業時間が短縮されます。

## 溶着金属の化学成分と機械的性質の一例 (100% CO<sub>2</sub>)

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 A308	TS308-FC1	E308T1-1	0.052	0.45	1.19	0.023	0.009	9.52	20.03	0.02	575	42
WEL FCW A308L	TS308L-FC1	E308LT1-1	0.026	0.47	1.18	0.020	0.002	9.95	20.50	0.01	528	44
WEL FCW A308LAT	TS308L-FC1	E308LT1-1	0.023	0.49	1.97	0.020	0.009	10.46	19.16	0.01	526	47
WEL FCW A308LAF	TS308L-FC1	E308LT1-1	0.019	0.37	1.02	0.021	0.01	9.88	20.61	0.08	637	36
WEL FCW A309L	TS309L-FC1	E309LT1-1	0.028	0.50	1.25	0.018	0.002	12.80	23.60	0.01	534	38
WEL FCW A309MoL	TS309LMo-FC1	E309LMoT1-1	0.028	0.47	1.15	0.025	0.005	12.80	23.40	2.51	604	28
WEL FCW A316L	TS316L-FC1	E316LT1-1	0.027	0.39	1.11	0.023	0.005	12.10	18.70	2.59	530	43
WEL FCW A310	TS310-FC1	E310T1-1	0.158	0.75	2.23	0.015	0.002	20.22	26.91	0.32	624	35
WEL FCW A329J3L	TS2209-FC1	E2209T1-1	0.021	0.57	1.03	0.020	0.004	9.02	23.41	3.24	815	26
WEL FCW A329J4L	TS329J4L-FC1	—	0.023	0.63	0.77	0.019	0.003	9.77	26.13	3.86	863	22

## 標準溶接条件

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	140~200	23~30	200~400	シールドガス組成 100%CO <sub>2</sub>  シールドガス流量 20 ℓ/min  エクステンション 15~25mm
横 向	140~180	23~28	250~400	
立向上進	120~180	22~27	70~200	
立向下進	150~200	23~30	400~600	
上 向	140~180	23~27	250~400	

## 同一溶接電流による全姿勢溶接条件

板厚 (mm)	5~6	8以上
溶接電流 (A)	140~160	150~180
アーク電圧 (V)	23~26	24~27
シールドガス組成	100%CO <sub>2</sub>	100%CO <sub>2</sub>
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