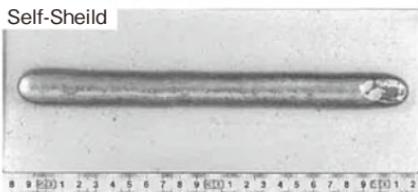


WEL FCW セルフシールドワイヤ

WEL FCW セルフシールドワイヤは、シールドガスなしで、フラックス入りワイヤの半自動・自動溶接が行えます。

ガスの持ち運びや配管が困難な場所でも溶接が出来ます。



風速2.0~2.5 (m/sec)での溶接ビード



溶着金属の機械的性質の一例

銘柄 (ワイヤ径φ1.2mm)	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 308LSS	TS308L-FNO	E308LT0-3	0.010	0.34	1.00	0.019	0.009	9.35	21.18	0.18	604	36	
WEL FCW 309LSS	TS309L-FNO	E309LT0-3	0.012	0.42	1.01	0.019	0.002	12.57	24.82	0.20	622	36	
WEL FCW 316LSS	TS316L-FNO	E316LT0-3	0.009	0.35	1.09	0.023	0.002	11.42	19.49	2.81	621	37	

標準溶接条件

溶接姿勢	ワイヤ径 (mmφ)	溶接電流 (A)	アーク電圧 (V)	シールド ガス流量 (ℓ/min)	エクステンション (mm)	トーチ角
下向	1.2	170~230	30~34	なし	20~25	後退角 0~20°

※十分なシールド性能を発揮するために、溶接は後退法で、エクステンション（チップ—母材間長さ）は20mm以上になるように行って下さい。エクステンションが短い場合、スラッグの焦付き、ブローホール等の欠陥が起こる恐れがあります。

※屋外での溶接では、風速が2 (m/sec) を超える場合、日本溶接協会の推奨に従い防風対策を行って下さい。

2 (m/sec) = 風力階級 2 : 顔に風を感じる。木の葉が動く。風見も動き出す（気象庁ホームページより）