

CUG-D *JIS Z3231 DCu 該当
AWS A5.6 ECu 相当

純銅用

被 覆 化学塩系 識別色 白

用 途

純銅の溶接、電極ホルダーなど銅製部品の溶接、補修溶接。

使用特性

1. CUG-D は純銅心線を使用した被覆アーク溶接棒で、溶着金属は優れた機械的性質と耐食性を示します。
2. 溶込みが深いため、低い予熱温度で健全な溶着金属が得られます。

作業要領

1. 直流逆極性（棒+）で使用してください。
2. アーク長はできるだけ短くし、ストレートビードで運棒してください。
3. 溶接棒は、できるだけ母材に対して直角に保持して溶接してください。
4. スタート部は母材へのなじみ性が悪いいため、やや高めの電流を使用してください。
5. 溶接棒は使用前に 350 ～ 400℃ で 30 ～ 60 分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

Cu	Si	Mn	P
残	0.31	Tr.	Tr.

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
193	29

適正溶接条件(DC棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5
棒 長 mm	350	450	450
電流範囲 A	130～180	150～200	180～240