

# MT-60H

JIS Z3313 T590T1-0CA-2M3 該当

軟鋼・590MPa 級高張力鋼用

## 用 途

船舶・橋梁・土木建設・造機・車両などに使用される軟鋼及び 490 ～ 590MPa 級高張力鋼の突合せ溶接や隅肉溶接、硬化肉盛の下盛溶接。

## 使用特性

1. MT-60H は CO<sub>2</sub> 溶接用のフラックス入りワイヤで溶着金属は優れた機械的性質を示します。
2. ソリッドワイヤに比べアークは安定で、スパッターが少なく作業性に優れ、スラグの生成により形状の良い美しいビードが得られます。

## 作業要領

1. 中炭素鋼、高炭素鋼や低合金鋼など、硬化性の高い母材に対しては、150℃程度の予熱を行って下さい。

## 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Mo
0.04	0.63	1.15	0.012	0.002	0.55

## 溶着金属の機械的性質一例

降伏点 MPa	引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー (2V・0℃) J
559	618	25	76

## 適正溶接条件(DCワイヤ十)

ワイヤ径 mm	溶接電流 A	突出長さ mm	シールドガス
1.2	150～300	15～20	CO <sub>2</sub>
1.6	200～450	20～25	