

MT-53H

JIS Z3313 T490T1-0CA 該当

軟鋼・490MPa 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490MPa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-53HはCO₂溶接用のフラックス入りワイヤで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、スラッ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
0.02	0.38	1.21	0.010	0.005

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
461	530	27	59

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 ₂
1.6	200~450	20~25	