

全姿勢ストリンガー用 WEL FCW ワイヤ

特 長

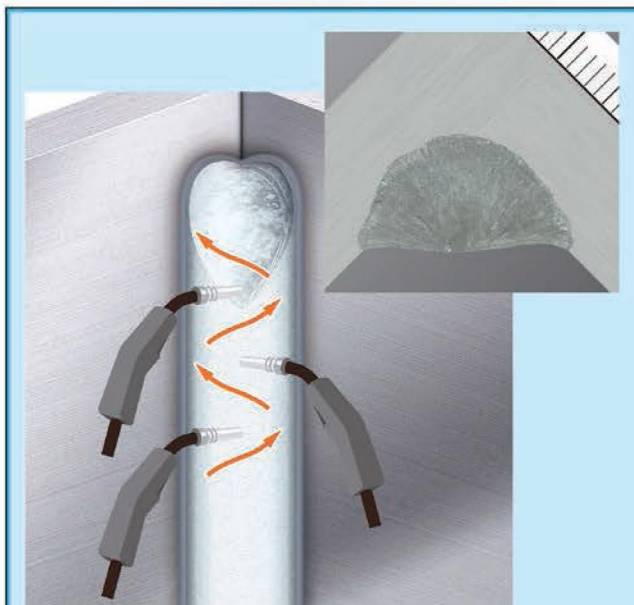
- 高速な立向上進溶接が可能で、薄板でも平滑なビードが得られます
- 低入熱により、熱影響部の少ない全姿勢溶接が出来ます
- パイプ固定管の全姿勢溶接性に優れます
- 水平すみ肉溶接にて、ビード形状が等脚長で、スラグの剥離も良好です

銘 柄

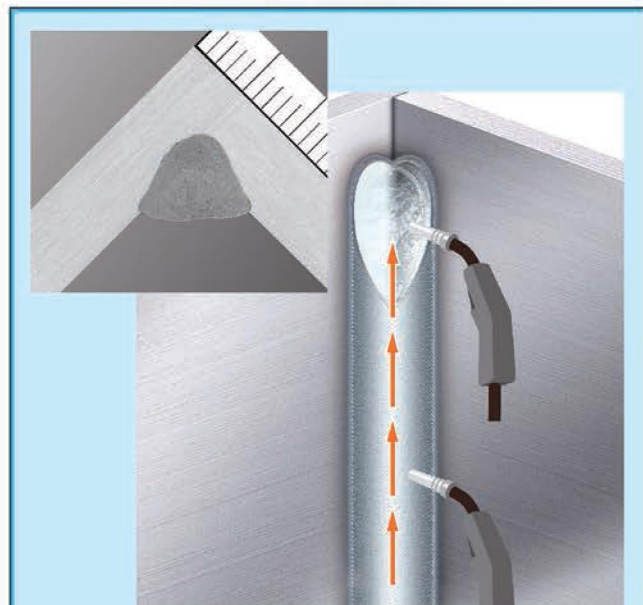
WEL FCW A308LE	WEL FCW A316LE
WEL FCW A309LE	WEL FCW A625E
WEL FCW A309MoLE	—

製品の寸法

φ1.2mm



WEL FCW Aタイプ



全姿勢ストリンガー用 WEL FCW ワイヤ

溶接施工条件の一例

パイプの固定管による全姿勢溶接条件

板厚(mm) Thickness	4~8	8以上
溶接電流(A) Welding Current	140~160	150~180
アーク電圧(V) Arc Voltage	24~27	25~28
シールドガス組成 Shielding Gas	100%CO ₂	100%CO ₂
シールドガス流量(l/min) Flow Rate	20	20
エクステンション(mm) Extension	15~20	15~20

各溶接姿勢による標準条件

溶接姿勢 Welding Position	溶接電流(A) Welding Current	アーク電圧(V) Arc Voltage	溶接速度(mm/min) Welding Speed
下向溶接 Flat Position	180~220	28~32	200~400
立向上進溶接 Vertical UP Position	140~180	24~28	100~300
横向溶接 Horizontal Position	140~200	24~28	200~500
上向溶接 Overhead Position	140~180	24~28	150~300

シールドガス組成：100%CO₂, 20l/min, エクステンション：15~20mm
FCW A625Eのシールドガス組成：80%Ar+20%CO₂

製品銘柄一覧

銘柄 Designation	該当規格 Corresponding Standard		化学成分の一例(%) Chemical Composition								機械的性質の一例 Mechanical Properties	
	JIS Z 3323	AWS A5.22	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	引張強さ (MPa)	伸び (%)
WEL FCW A308LE	TS308L-FC1	E308LT1-1	0.028	0.53	1.30	0.021	0.007	10.30	20.63	0.09	536	45.3
WEL FCW A309LE	TS309L-FC1	E309LT1-1	0.034	0.59	1.31	0.019	0.007	13.25	23.77	0.02	554	38.1
WEL FCW A309MoLE	TS309LMo-FC1	E309LMoT1-1	0.021	0.48	1.25	0.022	0.010	13.12	22.23	2.50	647	31.1
WEL FCW A316LE	TS316L-FC1	E316LT1-1	0.029	0.50	1.11	0.022	0.009	12.19	18.76	2.43	528	40.1
WEL FCW A625E ※	JIS Z3335 TNI6625-PM1	AWS A5.34 ENiCrMo3T1-4	0.023	0.24	0.35	0.005	0.002	64.30	21.89	8.63	773	39.1

※ Nb+Ta:3.57%



日本ウエルディング・ロッド株式会社
NIPPON WELDING ROD CO.,LTD.

〒104-0061 東京都中央区銀座1-13-8 (ウエルビル)
Tel.03(3563)5173(代表) Fax.03(3561)3665

- 東京支店 Tel.03(3563)5171 ●大阪支店 Tel.06(6458)9512
- 京浜支店 Tel.045(324)7141 ●静岡支店 Tel.054(345)3566 ●名古屋支店 Tel.052(931)1566 ●九州支店 Tel.092(512)2031
- 営業所：北海道, 仙台, 新潟, 日立, 宇都宮, 京葉, 富山, 神戸, 広島, 倉敷, 四国, 北九州, 長崎
- 浜北製造所 Tel.053(588)7231 ●技術研究所 Tel.053(588)7120