

ลวดเชื่อมไส้ฟลักซ์สำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียวและเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 เมกะปาสคาล

มาตรฐานอ้างอิง :  
A5.18 A5.20 E71T-1C  
JIS Z3313 YFW C50DR



### การใช้งาน

เหมาะสำหรับการเชื่อมต่อชน และต่อฉากในงานโครงสร้างต่างๆ เช่น โครงสร้างเรือ, อาคาร, สะพาน, ถัง ฯลฯ



### คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

**DW-100** เป็นลวดเชื่อมไส้ฟลักซ์(Flux cored wire) ชนิดโตตาเนียว ที่ออกแบบสำหรับการเชื่อมในทุุกท่าเชื่อมรวมทั้งทำตั้ง-ลง โดยใช้ก๊าซปกคลุม CO<sub>2</sub> **DW-100** มีความสามารถในการใช้งานที่ดีเยี่ยม ให้การอาร์คที่นิ่ม และคงที่, สะเกตไฟเชื่อมน้อย, ผิวรอยเชื่อมที่ได้เรียบสวยงาม, เคาะแสล็กง่ายมาก และมีปริมาณควันจากการเชื่อมน้อย นอกจากนี้ **DW-100** ยังให้ประสิทธิภาพในการเชื่อมที่สูง เนื่องจากมีอัตราการเติมเนื้อโลหะสูง



### ข้อควรจำในการใช้งาน

- 1) ในการเชื่อมทำตั้ง-ลง เพื่อให้ได้การซึมลึกที่ดี ควรเดินแนวให้เร็วขึ้นเล็กน้อย และเดินเป็นแนวตรงโดยไม่ส่ายหัวเชื่อมในการเชื่อมทุกเที่ยว



ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%) (ก๊าซปกคลุม : CO<sub>2</sub>)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.45	1.35	0.013	0.009



คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (ก๊าซปกคลุม : CO<sub>2</sub>)

0.2% OS (MPa)	TS (MPa)	EI (%)	IV (J)
510	570	30	85 ที่ -18 °C



ขนาดที่จำหน่าย และช่วงกระแสไฟเชื่อมที่แนะนำ (DC-EP)

ขนาดลวด(มม.)		1.2	1.4	1.6
กระแสไฟเชื่อม (แอมป์)	F	120~300	150~400	180~450
	VU&OH	120~260	150~270	180~280
	VD	200~300	220~300	250~300
	HF	120~300	150~350	180~400
	H	120~280	150~320	180~350