

# GEM-F03

JIS Z 3211 E4303

AWS ---

[全姿勢溶接用]

## ライムチタニア系の一般構造物用被覆アーク溶接棒

### 用途

建築、車両、その他軟鋼の中薄板など一般構造物の溶接。

### 特徴

難吸湿タイプのライムチタニア系の被覆アーク溶接棒で全姿勢で溶接が可能です。再アーク性が非常に良好で、スラグのはく離性にも優れています。

### 溶接施工上の要点

- (1) アンダーカット及びブローホールの発生防止のため、溶接前に 80~120°C で約 60 分再乾燥を実施してください。
- (2) 適正電流を使用し、ウィービングを行う場合、棒径の 2 倍以内に留めてください。

### 溶着金属化学成分の一例 (%) (シールドガス : CO<sub>2</sub>)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V
0.079	0.41	0.19	0.001	0.02	0.001	0.001

### 溶着金属の機械性能の一例

降伏点 YS (MPa)	引張強さ TS (MPa)	伸び EL (%)	衝撃値 IV 0°C (J)
415	480	30.0	95

### 適正電流範囲 (A)

ワイヤ径 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0
棒長 (mm)	350	350	450	450
下向 (PA)	65~100	100~140	140~180	190~240
立向 (PF)	50~90	80~110	100~160	150~200
上向 (PE)	50~90	80~110	100~160	150~200