

PRIMACORE® LW-70S

490MPa炭素鋼向け、下向溶接対応

概要

PRIMACORE® LW-70Sは、引張り強さ490MPa炭素鋼向けの高効率、下向き溶接姿勢用CO₂アーク溶接用メタル系コアードワイヤーです。高い溶着速度、高速溶接においても良好なビード外観が得られることが特長です。表面に塗料や錆の付いた鋼板に対しても耐ブローホール性が優れています。

主な特長

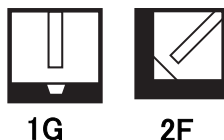
- 広い入熱範囲で、安定した溶接性能
- 良好なアーク性能となめらかな溶接移行でスパッタの発生を最小限に抑制
- 高い溶着率
- スラッグの剥離が極めて容易
- 優れたコストパフォーマンス
- 当該JISのH10基準を満たす拡散性水素量で安定した品質
- ISO 9001認証の品質管理システムおよびJISに適合した製造・品質管理システムで製造

適合規格

- JIS Z 3313: T492T15-0CA-H10
- AWS A5.20/ASME SFA-5.20: E70T-1C (100% CO₂ のみ)
- AWS A5.36- E70T1-C1A0-CS1

溶接姿勢

下向き溶接



シールドガス

100% CO₂

アプリケーション

- 造船のパネルライン
- 自動化された生産量の多いすみ肉溶接

梱包形態

- プラスチックスプール(黒)巻き
- 防湿性の高い真空アルミ製ポリバッグに封入
- カートン梱包後、シュリンクラップで木製パレットにしっかりと固定・積載

ワイヤ径 / 梱包形態

ワイヤ径(mm)	重量・梱包形態	製品番号	パレット重量 (kg)
1.2	15kgプラスチックスプール	COPL70SE21	1080
1.4	15kgプラスチックスプール	COPL70SE41	1080
1.6	15kgプラスチックスプール	COPL70SE61	1080
1.2	225kgドラムパック	COPL70SX27	900
1.4	200kgドラムパック	COPL70SX46	800
1.6	200kgドラムパック	COPL70SX66	800
1.2	300kgドラムパック	COPL70SX22	600
1.4	350kgドラムパック	COPL70SX48	700
1.6	350kgドラムパック	COPL70SX68	700

溶着金属の機械的特性

	降伏強度 (MPa)	引張強度 (MPa)	伸び (%)	シャルピー 吸収エネルギー (J)@ -20°C
規格: AWS E70T-1C	390 以上	483 ~ 655	22 以上	27 以上 (-18°C)
規格: JIS Z 3313 T492T15-0CA	390 以上	490 ~ 670	18 以上	27 以上
代表的な機械特性(溶接まま) (100% CO ₂ 使用)	520	550 ~ 610	27	48

溶着金属の化学成分

	%C	%Si	%Mn	%P	%S
規格: AWS E70T-1C	≤ 0.12	≤ 0.90	≤ 1.75	≤ 0.03	≤ 0.03
規格: JIS Z 3313 T492T15-0CA	≤ 0.18	≤ 0.90	≤ 2.00	≤ 0.030	≤ 0.030
代表的な化学成分(100%CO ₂)	0.06	0.50	1.36	0.013	0.016

* 代表的な化学成分および機械的特性は、指定された種類のシールドガスを使用することにより得られるものです。異なるシールドガスを使うと製品性能や溶接品質に大幅な相違が生じ、所定の品質が得られないことがあります。Lincoln Electric 社は、テストデータに記載されているシールドガス以外での使用については、保証対象外としています。

推奨溶接条件

PRIMACORE® LW-70S 1.2mm 100%CO ₂		
ワイヤ送給速度 (ipm)	電流 (A)	電圧 (V)
185	150	21
210	165	22
260	185	23
285	200	24
330	220	25
345	230	26
370	240	27
405	250	28
435	265	29
480	275	30
525	285	31
570	295	32
605	305	33
655	335	34
740	355	36

PRIMACORE® LW-70S 1.6mm 100%CO ₂		
ワイヤ送給速度 (ipm)	電流 (A)	電圧 (V)
115	170	22
135	190	23
150	210	24
170	225	25
190	245	26
200	260	27
225	275	28
250	300	29
260	310	30
275	325	31
300	345	32
350	360	33
375	370	34

溶着速度

PRIMACORE® LW-70S 1.2mm 100%CO ₂					
WFS (m/分)	電流 (A)	電圧 (V)	ワイヤ溶融速 度(kg/時)	溶着速度 (kg/時)	溶着効率 (%)
260	185	23	3.06	2.86	93.3
405	250	28	4.82	4.45	92.2
570	295	32	6.79	6.23	91.7

PRIMACORE® LW-70S 1.6mm 100%CO ₂					
WFS (m/分)	電流 (A)	電圧 (V)	ワイヤ溶融速 度(kg/時)	溶着速度 (kg/時)	溶着効率 (%)
150	210	24	3.07	2.83	92.2
225	275	28	4.65	4.19	90.1
300	345	32	6.08	5.47	90.0

お客様サポート方針

Lincoln Electric Companyは、高品質の溶接機器、溶接材料、切断機器および教育向け機器の製造と販売を行っており、弊社の目標は、お客様のニーズにお応えし、お客様の期待を上回ることです。お客様より弊社製品の使用に関して情報やアドバイスを求められることがありますが、そのような場合、その時点で弊社が保有する最良の情報に基づいてお客様にお答えいたします。しかし、弊社は、与えられた情報を実証もしくは保証する、あるいは特定の溶接に対する技術的要求事項を評価するという立場にはありません。したがって、弊社はこのような情報やアドバイスに関して、いかなる保証や責任を負わないものとします。このような情報やアドバイスの提供によって弊社製品の保証が発生、拡張あるいは変更することはありません。また、これらの情報やアドバイスから発生する可能性のある明示または黙示の保証(市場性の黙示保証、お客様の特定の目的に対する適切性の保証を含む)は、一切、弊社が負うものではありません。リンカーンエレクトリック社は責任のあるメーカーですが、販売した製品の選択と使用については、お客様の管理下においてお客様の責任となります。弊社の制御下にはない様々な要因により、所定の製造方法やサービス要件を適用して得られる結果が異なる場合があることをあらかじめご了承ください。最新情報については、リンカーンエレクトリック社のホームページ www.lincolnelectric.com をご覧ください。

リンカーンエレクトリックジャパン株式会社

〒223-0057 神奈川県横浜市港北区新羽町424-5

TEL: 045-834-9651

www.lincolnelectric.co.jp

LINCOLN®
ELECTRIC