

CO₂溶接用メタルコアドワイヤ PRIMACORE™ LW-70MC



PRIMACORE™ LW-70MC は、490N/mm² 級炭素鋼の下 / 横向き姿勢用炭酸ガスアーク溶接用メタルコアドワイヤです。溶着速度が高く高能率で、高速溶接にも適しています。良好なビード外観、低スパッタ、そして優れた機械的性質が得られるとともにプライマ塗装またはミルスケールの付いた鋼板に対しても良好な耐ブローホール性を有するコストパフォーマンスの優れたワイヤです。

適合規格

JIS Z 3313: T49J3T15-0CA-H10
AWS A5.18/ASME SFA-5.18: E70C-6C

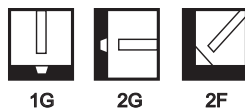
シールドガス

シールドガスの種類：100% CO₂
推奨ガス流量：20ℓ / 分

用途

貯蔵タンク、船舶、海洋構造物、鉄骨、橋梁等

溶接姿勢



特長

- **優れた機械的性質**
- 低温 (-30℃) でも良好な衝撃値が得られます。
- **高能率**
- 溶着速度が速く、高能率で溶接できます。また高速溶接にも適しています。
- **優れた溶接作業性**
- スパッタは非常に少なく、溶接後の清掃が容易です。
- スラッグは、殆ど発生しません。
- プライマ塗装またはミルスケールの付いた鋼板に対しても良好な耐ブローホール性を有します。
- **優れたコストパフォーマンス**
品質を維持しながら、できる限りコストを抑えてお客様に提供しています。
- **安定した品質**
ISO 9001 認証の品質管理システム、および JIS に適合した製造および品質管理システムで製造されています。

拡散性水素

拡散性水素量は、各認証機関の規定値に適合しています。

ワイヤ径と梱包

- ワイヤ径：1.2mm, 1.4mm, 1.6mm
- 梱包
- 全てのワイヤスプールは、黒のプラスチックスプールに整列巻きしています。
- スプールは、シリカゲルの入った防湿のプラスチックフイルバッグで真空包装されています。

ワイヤ径、梱包仕様、および製品番号は、裏面をご覧ください。その他詳細については、弊社までお問い合わせください。

JIS Z3313: T493T15-0CA-H10

溶着金属の化学成分例

	%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Ni	%Cr	%Mo	%V	%Cu
AWS A5.18 E70C-6C	≤ 0.12	≤ 0.90	≤ 1.75	≤ 0.03	≤ 0.03	≤ 0.50 ¹⁾	≤ 0.20 ¹⁾	≤ 0.30 ¹⁾	≤ 0.08 ¹⁾	≤ 0.50
JIS Z 3313 T493T15-0CA	≤ 0.18	≤ 0.90	≤ 2.00	≤ 0.030	≤ 0.030	≤ 0.50 ²⁾	≤ 0.20 ²⁾	≤ 0.30 ²⁾	≤ 0.08 ²⁾	—
試験結果 (100%CO ₂ 使用)	0.07	0.60	1.47	0.01	0.02	0.01	0.01	0.00	0.00	0.01

1) Ni, Cr, Mo および V の合計が、0.50% を超えないこと。

2) 意図的に添加しない場合は、報告しなくてもよい。

溶着金属の機械的性質例

	降伏点 / 0.2% 耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	シャルピー吸収エネルギー (J) @ -30℃
AWS A5.18 E70C-6C	400 以上	480 以上	22 以上	27 以上
JIS Z 3313 T49J3T15-0CA	390 以上	490 - 670	18 以上	47 以上
試験結果 (溶接のまま) (100% CO ₂ 使用)	460	580	32	87

* シールドガスは、指定された種類のガスを使用してください。異なるガスを使うと試験結果も異なり、所定の品質が得られないことがあります。

* AWS の A5.18 と A5.18M では単位系および規格値は異なります。A5.18 の降伏点と引張強さの単位は ksi、シャルピー吸収エネルギーの単位は ft·lbf、試験温度の単位は °F です。本カタログでは AWS の区分は、慣れ親しまれている ft·lbf 系の A5.18 で表記していますが、規格値は、MKS 単位および °C の A5.18M の値を記載しています。

CO₂溶接用メタルコアドワイヤ PRIMACORE™ LW-70MC

梱包仕様と製品番号

ワイヤ径 (mm)	梱包形態	製品番号
1.2	15kg 巻きプラスチックスプール	COP70MCE21
1.6	同上	COP70MCE61
1.2	300kg ドラムパック	COP70MCX22
1.4	350kg ドラムパック	COP70MCX48
1.6	200kg ドラムパック	COP70MCX66

推奨溶接条件例 (極性: DCEP 直流電極プラス)

PRIMACORE™ LW-70MC		
ワイヤ径 突出し長	電圧 (V)	およその電流 (A)
1.2 mm 20 mm	16 - 19	130 - 160
	25 - 29	240 - 320
	30 - 38	280 - 360
1.6 mm 20 mm	26 - 28	260 - 340
	30 - 32	280 - 370
	34 - 38	320 - 420

お客様サポートについて

リンカーンエレクトリック社は、高品質の溶接機器、溶接材料および切断機器を製造し、販売することを業務としています。私どものあくなき製品開発のチャレンジにより産み出された製品は、お客様のニーズに合致するとともにお客様の期待を超えるものであると確信しています。折にふれ、購入されたお客様から弊社製品のお客様における使用法について助言や情報を求められることがあります。弊社は、その時点で有しているお問い合わせの案件に関する最新の知識と、お客様から頂いた情報に基づいて最善の対応をいたします。ただし、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、弊社がお客様に提供した情報や助言に関して、弊社は保証いたしませんし、いかなる責任も負いません。さらに、これらの情報や助言を提供することで、弊社製品の保証事項が新たに発生したり、保証範囲を拡張あるいは保証内容を変更するものではありません。弊社がお客様に提供した情報や助言から生じる保証は、明文あるいは非明文にかかわらず、お客様の個々の目的に対する非明文の商品性の保証あるいはいかなる特定目的への適合性の保証を含め、明確にお断りします。

リンカーンエレクトリック社は、お客様に満足していただけるよう常々努力していますが、弊社が販売する製品から何を選択するか、あるいはどのように使用するかについては、お客様が個々に管理すべきものであり、かつお客様単独の責務に帰すべきものであります。適用する溶接施工法や稼働時の要求条件/仕様等において、弊社の管理外にある多くの因子が、得られる溶接結果に影響を及ぼします。

内容変更について --- 本資料の情報は、印刷時点での最新の情報をもとに作成しています。最新情報については、リンカーンエレクトリック社のウェブサイト www.lincolnelectric.com をご覧ください。

本資料は、予告無しに内容を変更することがあります。



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

222801 ST. CLAIR AVENUE CLEVELAND, OHIO 44117-1199 U.S.A.

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 FAX. 045-834-9652

E-mail info@lincolnelectric.co.jp URL <https://lincolnelectric.co.jp>