

「Welbeeインバータ W350」による交流パルスMIG溶接条件

■重ねすみ肉溶接条件例

継ぎ手：重ね隅肉溶接 ワイヤ：A5356(1.2mmφ) 母材：A5052(サイズ：100mm×100mm)
 ガス流量：20ℓ/min

板厚 (mm)	ギャップ (mm)	溶接電流 (A)	アーク電圧 (V)	ワイヤ送給速度 (cm/min)	溶接速度 (cm/min)	EN調整	ガス流量 (ℓ/min)
0.8	0	30	13.5	250	50	0	20～25
	1	30	13.5	250	50	0	20～25
1.0	0	35	14	288	50	0	20～25
	1	35	14	288	50	0	20～25
1.2	0	42	14	325	50	0	20～25
	1	42	14	325	50	0	20～25
1.5	0	55	14.2	400	50	0	20～25
	1	55	14.2	400	50	0	20～25
2.0	0	75	14.5	544	50	0	20～25
	1	75	14.5	544	50	0	20～25

※溶接電流・電圧は実測値、狙い角：45度、狙い位置：角狙い、前進角：10度

継ぎ手：突き合わせ溶接 ワイヤ：A5356(1.2mmφ) 母材：A5052(サイズ：100mm×100mm)
 ガス流量：25ℓ/min

板厚 (mm)	溶接電流 (A)	アーク電圧 (V)	ワイヤ送給速度 (cm/min)	溶接速度 (cm/min)	EN調整	ガス流量 (ℓ/min)
0.8	25	13.5	250	50	0	20～25
1.0	30	14	250	50	0	20～25
1.2	35	14	287	50	0	20～25
1.5	45	14	360	50	0	20～25
2.0	65	14.2	508	50	0	20～25