

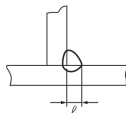
CO₂溶接条件(フラックス入りワイヤ)

■下向I形突合せ溶接条件例



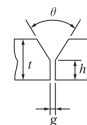
板厚 t (mm)	ルート間隔 g (mm)	ワイヤ径 (mm)		バス No	溶接電流 (A)	アーク電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	ガス流量 (ℓ/min)
		1.2	1.6					
3.2	0	1.2	1~2	180	25	70	15~20	
		1.6	1~2	200	24	70	15~20	
12	1~2	1.2	1	300	30	40	15~20	
			2	300	30	40	15~20	
	1~2	1.6	1	380	31	70	20~25	
			2	380	31	70	20~25	
	1~2	2.0	1	470	37	75	20~25	
			2	470	37	75	20~25	

■水平すみ肉溶接条件例



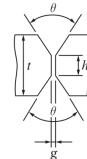
脚長 ℓ (mm)	ワイヤ径 (mm)	溶接電流 (A)	アーク電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	ガス流量 (ℓ/min)
5	1.6	350	31	105	15~20
	1.2	270	29	50	15~20
6	1.6	370	33	90	15~20
	1.2	270	29	45	15~20
7	1.6	380	34	80	20~25
	2.0	420	34	80	20~25
8	1.2	280	30	35	15~20
	1.6	380	34	65	15~20
9	2.0	420	34	65	20~25
	1.2	330	31	40	20~25
8	1.6	380	34	52	20~25
	2.0	420	34	55	20~25
9	1.6	380	34	40	20~25
	2.0	420	34	42	20~25

■下向Y形突合せ溶接条件例



板厚 t (mm)	開先寸法			ワイヤ径 (mm)	バス No	溶接電流 (A)	アーク電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	ガス流量 (ℓ/min)
	θ (°)	h (mm)	g (mm)						
12	50	4	0	1.2	1~2	270	29	40	15~20
					3	290	30	50	15~20
	50	6	0	1.6	1	350	30	40	15~20
					2	350	30	40	15~20
19	50	6	0	1.2	1	270	29	40	15~20
					2~6	290	30	30	15~20
					7	290	30	50	15~20
	50	6	0	2.0	1	450	32	60	20~25
					2	450	32	35	20~25
					3	450	32	50	20~25

■下向X形突合せ溶接条件例



板厚 t (mm)	開先寸法			ワイヤ径 (mm)	バス No	溶接電流 (A)	アーク電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	ガス流量 (ℓ/min)
	θ (°)	h (mm)	g (mm)						
16	50	3	0	1.2	1~2	270	29	40	15~20
					3~4	290	30	40	15~20
	50	3	0	1.6	1	400	34	40	20~25
					2	400	34	45	20~25
19	50	3	0	1.2	1	270	29	40	15~20
					2~4	290	30	30	15~20
	50	4	0	1.6	5~8	290	30	30	15~20
					1	400	33	35	20~25
25	50	5	0	2.0	2	400	34	35	20~25
					1	470	36	55	20~25
					2	470	36	50	20~25
					3	470	36	55	20~25
					4	470	36	50	20~25