

MAG溶接条件

■MAGショートアーク溶接条件例(20%CO₂+Ar)

(1)下向突合せ溶接

板厚 (mm)	ワイヤ径 (mm)	ルート間隔 (mm)	溶接条件			
			電流 (A)	電圧 (V)	速度 (cm/min)	ガス流量 (ℓ/min)
0.4	0.4	0	20	15	40	10~15
0.6	0.4~0.6	0	25	15	30	10~15
0.8	0.6~0.8	0	30~40	15	40~55	10~15
1.2	0.8~0.9	0	60~70	15~16	30~50	10~15
1.6	0.8~0.9	0	100~110	16~17	40~60	15~20
3.2	0.8~1.2	1.0~1.5	120~140	16~17	25~30	15~20
4.0	1.0~1.2	1.5~2.0	150~160	17~18	20~30	15~20

(2)水平すみ肉溶接

板厚 (mm)	脚長 (mm)	ワイヤ径 (mm)	溶接条件			
			電流 (A)	電圧 (V)	速度 (cm/min)	ガス流量 (ℓ/min)
0.6	2	0.4~0.6	30~40	14	40~50	10~15
1.0	2~2.5	0.6~0.8	40~60	14~15	40	10~15
1.6	3	0.6~0.8	90~100	15~16	40~55	10~15
2.4	3.5	0.8~1.0	110~120	16~17	35~40	15~20
3.2	4.0	0.8~1.2	120~135	17~18	30~35	15~20