









MIG溶接条件

■アルミニウム合金 突合せ継手標準溶接条件










F：下向き H：横向き
V：立向き O：上向き
F、H、V、O：全姿勢

板厚 (mm)	開先の形状、寸法 (mm)	溶接 姿勢	バスの 順序	溶 接			ワイヤ 径 (mm)	アルゴン 流 量 (ℓ/min)	備 考
				電流 (A)	電圧 (V)	速度 (cm/min)			
1	 C=0~0.5	F	1	40~ 45	12~15	50~ 60	0.8	13	ショートアーク溶接
2	 C=0~0.5	F、H V、O	1	70~ 80	17~18	40~ 60	1.2	15	パルスミク溶接
			1	80~ 90	17~19	60~ 80	0.8	20	スプレーアーク溶接
3	 C=0~1	F	1	80~ 90	17~19	40~ 60	1.2	16~20	パルスミク溶接
			1	100~ 110	18~20	60~ 80	0.8	20	スプレーアーク溶接
		H、V O	1	120~ 140	20~22	75~ 95	1.2	15~18	裏当てを用いるスプレーアーク溶接
			1	110~ 130	19~21	60~ 85	1.2		
4	 C=0~2	F	1	150~ 180	20~22	60~ 80	1.2	20	裏当てなし
			1	170~ 210	22~24	55~ 75	1.6	16~20	裏当てあり
		H、V O	1	150~ 180	21~23	40~ 60	1.6	16~20	V形開先にしてもよい
			F	1	160~ 190	22~24	60~ 90		
6	 C=0~2	H、V O	1	135~ 160	20~22	50~ 70	1.2	16~20	(B)裏はつりをしてから裏溶接を行う
			F	1	230~ 270	24~27	40~ 55	1.6	20~24
		F	1	200~ 250	24~27	40~ 50	1.6	20~24	裏当てを用いる
			1	200~ 230	23~25	25~ 30			
6	 C=0~2	H、V O	1	180~ 200	22~24	55~ 70	1.6	20~24	(B)裏はつりをしてから裏溶接を行う
			2	200~ 230	23~25	45~ 65			
		H、V O	1	190~ 225	23~25	60~ 75	1.6	20~24	(B)裏はつりをしてから裏溶接を行う
			2	240~ 270	25~27	50~ 90			
6	 C=1~2	F	1	190~ 225	23~25	50~ 60	1.6	20~24	
			2	240~ 270	25~27	50~ 60			
6	 C=4~6	V	1	190~ 225	23~25	50~ 60	1.6	20~24	
			2	240~ 270	25~27	50~ 60			

MIG溶接条件

■アルミニウム合金 突合せ継手標準溶接条件(続き)






F:下向き H:横向き
V:立向き O:上向き
F,H,V,O:全姿勢

板厚 (mm)	開先の形状、寸法 (mm)	溶接 姿勢	パスの 順序	溶 接			ワイヤ 径 (mm)	アルゴン 流 量 (ℓ/min)	備 考
				電流 (A)	電圧 (V)	速度 (cm/min)			
6		H	1 2 3	210~ 235	24~26	60~ 70	1.6	20~24	
		F H, V O	1 2 3~4	240~ 280 170~ 210	25~28	50~ 65 60~ 75	1.6	20~24	裏当てを用いる 上向の場合はパス 数を増やす
		F	1 2(B)	240~ 270	24~27	50~ 60	1.6	20~24	(B) 裏はつりをしてから 裏溶接を行う
8		H V O	1 2 3(B)	190~ 225	23~25	45~ 65	1.6	20~24	同 上 上向の場合はパス 数を増やす
		F H, V O	1 2(B) 1.2 3-4(B)	250~ 290 200~ 230	24~27	50~ 65 45~ 60	1.6	20~24	同 上
		F V	1 2 1 2	240~ 270 205~ 235	24~27	40~ 75 40~ 50	1.6	20~24	
		H O	1 2 3	215~ 245	24~26	45~ 60	1.6	20~24	上向の場合は適宜 パス数を増やす
		F V O	1 2 3(B) 1 2 3(B)	240~ 260 190~ 210	25~27	40~ 60 40~ 55	1.6	20~24	(B) 裏はつりをしてから 裏溶接を行う 上向の場合は適宜 パス数を増やす
10		H	1 2 3 4(B)	210~ 225	24~26	50~ 60	1.6	20~24	(B) 裏はつりをしてから 裏溶接を行う

MIG溶接条件

■アルミニウム合金 T継手標準溶接条件

F:下向き H:横向き
V:立向き O:上向き
F,H,V,O:全姿勢

板厚 (mm)	開先の 形状、寸法 (mm)	脚長 (mm)	溶接 姿勢	パス数	溶 接			ワイヤ 径 (mm)	アルゴン 流 量 (ℓ/min)	備 考
					電流 (A)	電圧 (V)	速度 (cm/min)			
1		4~5	F, H V, O	1	40 70~ 80	14~15 17~18	50 40~ 50	0.8 1.2	14	ショートアーク 溶接 パルスミグ溶接
			F, H V, O	1	80~ 90	17~18	80~ 90	0.8	14	スプレーアーク 溶接
			F, H V, O	1	120~ 140	20~22	70~ 80	0.8 又は 1.2	16	
3		4~7	F, H V, O	1	140~ 160	21~23	35~ 50	0.8 又は 1.2	16~18	
			H	2	180~ 200	23~25	60~ 75	1.6	16~24	裏溶接ができない 場合に用いる
			H V	1 1	220~ 250 190~ 210	24~26 23~25	50~ 60 40~ 50	1.6 又は 2.4 1.6	16~24	
6		6~8	F, H V, O	1	220~ 250	24~26	45~ 60	1.6 又は 2.4	16~24	
			H	2	220~ 240 又は 240~ 260	24~26	40~ 70 50~ 70	1.6 又は 2.4	16~24	裏溶接ができない 場合に用いる
			H V	1 1	250~ 280 200~ 230	25~27 25~27	50~ 60 40~ 50	1.6 又は 2.4	20~28	
8		8~10	F, H V, O	1	250~ 280	25~27	40~ 55	1.6 又は 2.4	20~28	
			F, H V, O	2~4	240~ 270	24~26	55~ 65	1.6 又は 2.4	20~28	
			H	2	240~ 270	24~26	40~ 60	1.6 又は 2.4	20~28	裏溶接ができない 場合に用いる
10		8~10	H V	3	250~ 280 200~ 230	25~27 25~27	60~ 70 55~ 65	1.6 又は 2.4	20~28	