

新製品

MZ-490H

軟鋼及び490MPa級高張力鋼用
炭酸ガスアーク溶接用フラックス入りワイヤ

JIS / Z3313 T49J0T1-0CA-U

AWS / A5.20 E70T-1C相当

船級 / NK ABS LR

MZ-490Hは、横向及び水平すみ肉溶接に特化した専用フラックス入りワイヤとして開発しました。

横向溶接継手における特長

◆ 高溶着な性能を有しており、横向溶接におけるパス数低減が可能。

従来のスラグ系ワイヤに比べ、30%以上のパス数削減が可能です。

◆ メタルが垂れにくく、良好なビード形状、外観が得られる。

仕上がりビードのメタル垂れ、アンダカット等の発生が少なく、手直し工数が大幅に削減できます。

横向継手 施工例



溶接方法：溶接台車を用いた自動溶接（ワイヤサイズ 1.2φmm）

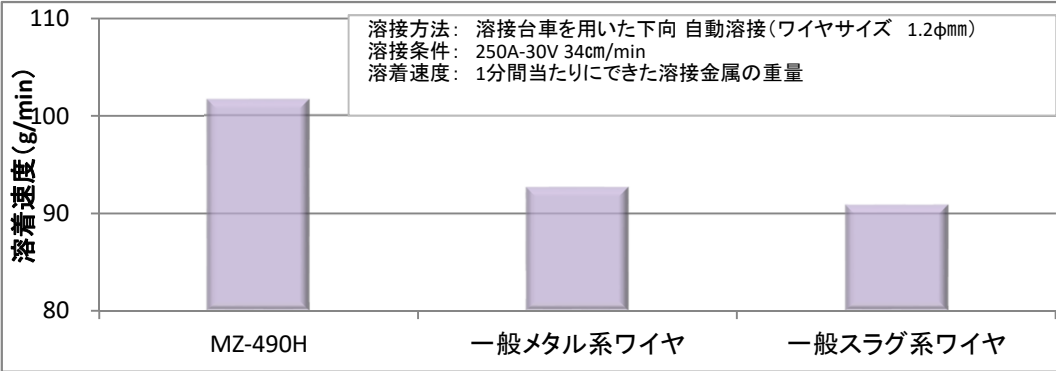
片面溶接（裏当て材使用）

継手条件：板厚17mm（DH36鋼）V開先35度 ルートギャップ 5mm

溶接条件：初層 200A - 29V 中間層 240A - 30V 仕上層 220A - 29V

積層条件：3層6パス

溶着速度比較



溶着金属性能 一例

耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー vE0°C (J)
461	542	25	88

化学成分 (mass%)				
C	Si	Mn	P	S
0.04	0.47	1.92	0.012	0.012

新製品

MZ-490H

軟鋼及び490MPa級高張力鋼用
炭酸ガスアーク溶接用フラックス入りワイヤ

JIS / Z3313 T49J0T1-0CA-U

AWS / A5.20 E70T-1C相当

船級 / NK ABS LR

MZ-490Hは、横向及び水平すみ肉溶接に特化した専用フラックス入りワイヤとして開発しました。

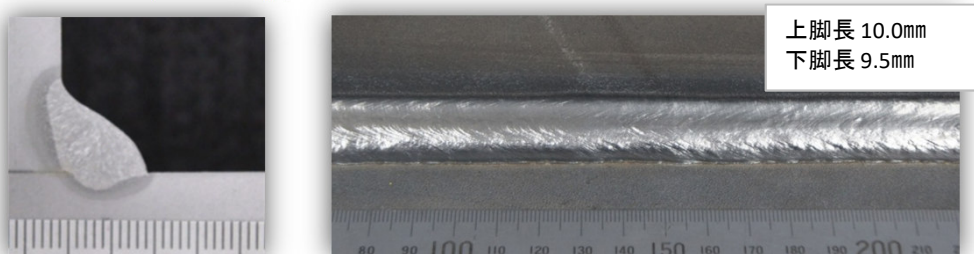
水平すみ肉溶接継手における特長

◆1パス水平すみ肉溶接にて、最大9mmまでの脚長が可能。

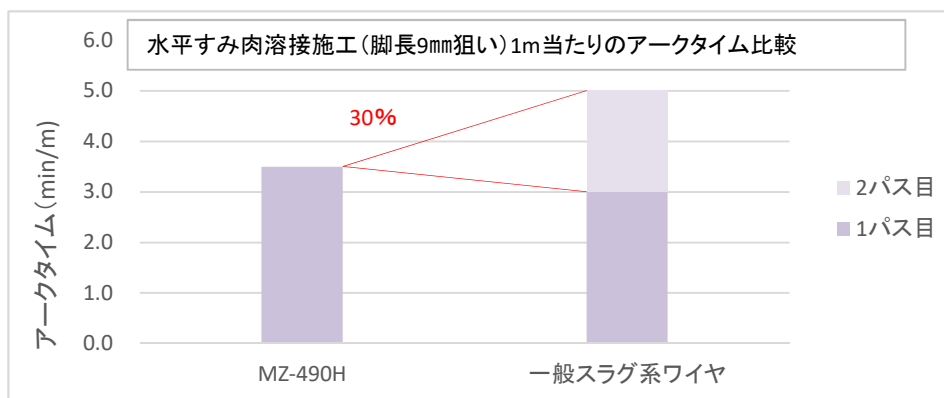
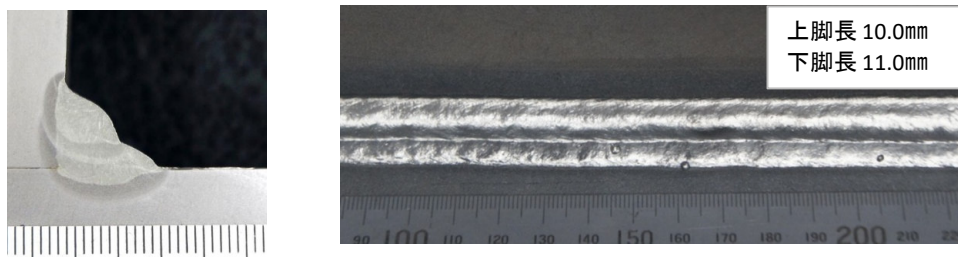
従来のスラグ系ワイヤを使用した2パス施工に比べ、約30%のアークタイム削減効果があります。

溶接台車を用いた水平すみ肉施工比較 脚長9mm狙い 例

MZ-490H 1.2φmm 1パス施工 280A-32V 29cm/min



一般スラグ系ワイヤ 1.2φmm 2パス施工 1パス目:280A-32V 33cm/min 2パス目:240A×27V 51cm/min



製造寸法と適正電流範囲 DC(+)

ワイヤ径 (φmm)	横向	下向	水平すみ肉
1.2	180~300	180~300	200~300