

# DF-71

全姿勢溶接用

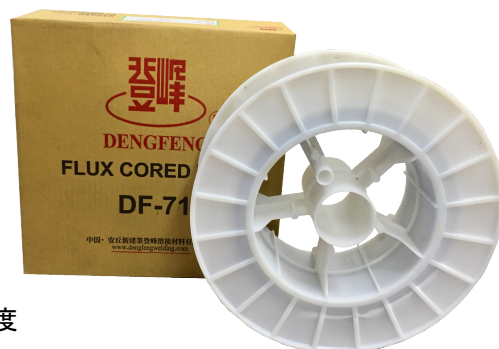
AWS A5.20 E71T-1C  
JIS Z3313 T49J0T1-1CA-U

## ■ 軟鋼及び 490Mpa 級高張力鋼用スラグ系全姿勢溶接用フラックス入りワイヤ (シールドガス、CO2 用)

規 格： AWS A5.20 E70T-1C JIS Z3313 T49J0T1-1CA-U

用 途： 鉄骨・建築・機械・橋梁・車両・製缶・造船・  
鉄塔など軟鋼及び 490 Mpa 級高級張力鋼を使用  
する各種構造物の突合せ及びすみ肉溶接。

使用特性： 作業能率の向上に貢献。アークが安定しており、  
スパッター、ヒュームの発生量が少なく、ビード  
外観、形状及びスラグの剥離性が良好で、溶着速度  
が大きく、高電流（例 230～260A）での全姿勢溶接が可能です。



## ■ 溶着金属の化学成分及び機械的な性質の一例

銘柄	溶接金属の化学成分一例						
DF-71	C	Mn	Si	P	S	Cu	
	0.06	1.42	0.42	0.016	0.011	0.04	
	降伏点 (Mpa)		引張強さ (Mpa)		伸び (%)		吸収エネルギー (0℃、J)
	490		610		30		128

## ■ 溶接参考電流及び包装諸仕様

ワイヤ径 (mm)		1.2	1.4	1.6
電流 (A)	下向 (PA)	120～300	150～380	180～430
	水平すみ肉 (PB)	120～280	150～330	180～380
	横向 (PC)	120～280	150～300	180～330
	立向上進 (PF)、上向 (PE)	120～260	150～270	180～280
	立向下進 (PG)	200～280	220～300	250～300
包装重量		20kg/スプール、250kg/パック		

# DF-70M

## メタル系ワイヤ

規格 : AWS A5.20 E70T-1C  
JIS Z3313 T492T15-1CA-U

### ■ 軟鋼及び 490Mpa 級高張力鋼用メタル系溶接用フラックス入りワイヤ (シールドガス、CO2 用)

**用 途 :** 鉄骨・建築・機械・橋梁・車両・造船など軟鋼及び  
490 Mpa 級高級張力鋼を使用

する各種構造物の水平すみ肉及び下向すみ肉溶接

**使用特性 :** ワイヤに金属粉が主体のフラックスが充填されて  
いるメタル系ワイヤです。

ソリッドワイヤに比べアーク安定性に優れ、  
スパッターが少なく、高溶着速度が得られます。



### ■ 溶着金属の化学成分及び機械的な性質の一例

銘柄	溶接金属の化学成分一例				
DF-70M	C	Mn	Si	P	S
	0.047	1.55	0.54	0.007	0.006
	降伏点 (Mpa)	引張強さ (Mpa)	伸び (%)	吸収 エネルギー (-20℃、J)	
	480	590	27	63	

### ■ 溶接参考電流及び包装諸仕様

ワイヤ径 (mm)		1.2
電流 (A)	水平すみ肉	150~300
	下向すみ肉	150~300
包装重量		20kg/スプール、250kg/パック



安丘新建業  
登峰溶接材料有限公司

販売元: 株式会社東安 **TOAN**

所在地: 〒448-0856 愛知県刈谷市寿町2-201-1  
電話: 0566-78-8301 FAX: 0566-78-8302  
HP: [www.toan-japan.com](http://www.toan-japan.com)