

ステンレス鋼  
Stainless Steel

ニッケル・ニッケル合金  
Ni & Ni Alloy

銅・銅合金  
Cu & Cu Alloy

その他 金属  
for Other Metals

# GFW APシリーズ (全姿勢)

## ● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

ステンレス鋼フラックス入りワイヤ“APシリーズ”は、全姿勢溶接用として開発したワイヤで、従来タイプのフラックス入りワイヤに比較して、立向上進・下進ならびに上向姿勢での溶接において格段の作業性を発揮します。さらにスラグの剥離が良く、きれいなビード形状が得られると同時に、各種性能の優れた溶着金属が得られます。

## ● ワイヤの種類と溶着金属の化学成分及び機械的性質の一例

銘柄	該当規格 JIS Z 3323 AWS A5.22	溶接 姿勢	化 学 成 分 の 一 例 (%)									機械的性質の一例	
			C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	引張強さ MPa	5D 伸び %
GFW308LAP	TS308L-FC1 E308LT1-1	下向	0.024	0.42	1.48	0.026	0.004	10.06	19.71	0.02	0.02	560	39.8
		立向上進	0.027	0.46	1.49	0.027	0.005	10.22	19.21	0.02	0.01	—	—
GFW309LAP	TS309L-FC1 E309LT1-1	下向	0.023	0.42	1.37	0.026	0.007	12.34	23.47	0.01	0.03	584	36.2
		立向上進	0.030	0.39	1.35	0.025	0.006	12.56	23.21	0.01	0.02	—	—
GFW316LAP	TS316L-FC1 E316LT1-1	下向	0.023	0.42	1.46	0.028	0.004	12.61	19.18	2.35	0.03	564	37.4
		立向上進	0.032	0.44	1.42	0.026	0.005	12.51	19.10	2.27	0.03	—	—
GFW309MoLAP	TS309LMo-FC1 E309LMoT1-1	下向	0.027	0.36	1.52	0.027	0.005	12.84	22.89	2.37	0.05	593	33.6
		立向上進	0.034	0.39	1.63	0.026	0.005	12.81	22.76	2.34	0.03	—	—

○ シールドガスには、**100%CO<sub>2</sub>**を使用して下さい。

○ ワイヤ径は1.2mmのみです。

## ● 適正溶接条件範囲

項目 \ 姿勢	下 向	立向上進	立向下進	上 向
電 流 (A)	170 ~ 200	130 ~ 170	180 ~ 200	140 ~ 170
電 圧 (V)	28 ~ 30	24 ~ 26	26 ~ 28	24 ~ 26
速 度 (cm/分)	20 ~ 40	8 ~ 20	40 ~ 60	25 ~ 45
そ の 他 条 件	シールドガス；CO <sub>2</sub> ：20~25ℓ/分，突出し長さ；15~25mm，パルス不可			