

軟鋼および490MPa級高張力鋼のCO₂溶接用ソリッドワイヤ

KC-50

[JIS Z 3312 YGW11
AWS A5.18 ER70S-G該当]

用途

軟鋼および490MPa級高張力鋼を使用した自動車、車両、鉄骨橋梁、産業機械、船殻など各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接。

鉄骨構造物のダンパー等に用いる低降伏点鋼 (LY225) にも適用できます。

特性

1. 使用電流域が広く、汎用性に富んだCO₂溶接用ワイヤです。
2. 特に大電流域でのアークが安定し、スパッタが少ないワイヤです。
3. 溶着速度が速く、溶込みの深い高能率溶接が可能なワイヤです。

諸元

溶接姿勢	シールドガス	極性	該当規格	適用鋼種	ワイヤ径(mm φ)	包装重量(kg)
下向 横向 水平すみ肉	炭酸ガス	DC(+)	JIS Z 3312 YGW11	軟鋼および 490MPa級高張力鋼	1.2 1.4 1.6	10、20 300、400

溶着金属の化学成分および機械的性質の一例*

化学成分 (wt%)					機械的性質			
C	Si	Mn	P	S	降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー 0°C (J)
0.08	0.44	1.01	0.012	0.008	460	550	31	160

*化学成分、機械的性質は溶接条件、積層法などにより変化しますので実際の施工条件でご確認下さい。

適正溶接条件

ワイヤ径(mm φ)		1.2	1.4	1.6
電流(A)	下 向	100～350	150～450	180～550
	横向・水平すみ肉	100～300	150～400	180～450

船級認定 : NK, AB, LR, NV, BV, GL, KR, CR



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 神戸製鋼所