

KC-50R

[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鉄骨ロボットシステムでの下向き、横向きおよびすみ肉溶接に適しています。

特性

1. スラッグ量が少なく、剥離性が良好です。
2. センシング性や再アーク性が優れます。
3. 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。
4. 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(mmφ)	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	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℃(J)
0.09	0.56	1.00	0.009	0.013	482	560	27	126

*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(mmφ)		1.2
電流(A)	下 向	100~350
	横向・水平すみ肉	100~300



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 釜石神戸製鋼所