

KC-60

[JIS Z 3312 G59JA1UC3M1T
AWS A5.28 ER80S-G該当]

用途

590MPa級高張力鋼を使用した鉄骨橋梁、建設機械、圧力容器、水圧鉄管など各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接。

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。

使用上の要点

1. 板厚が厚く、拘束が大きい場合には、50～150℃の予熱を行ってください。

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 G59JA1UC3M1T	590MPa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	Mo	0.2%耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー -5℃(J)
0.07	0.37	1.11	0.013	0.009	0.37	579	661	25	114

*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	1.4	1.6
電流(A)	下 向	100～350	150～450	200～550
	横向・水平すみ肉	100～300	150～400	200～450



株式会社 JKW

販売元：株式会社 JKW 供給元：豊神製鋼所