

KC-65

[JIS Z 3312 G69A2UCN1M2T
AWS A5.28 ER80S-G該当]

用途

建設機械、産業機械、鉄骨橋梁、圧力容器など590～690MPa級高張鋼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. 高電流域でアークの安定性が良く、690MPa級高張力鋼に適用され、厚板の突合せおよびすみ肉溶接に適したワイヤです。
3. 溶着速度が速く、溶け込みも深いので能率的なワイヤです。また、スパッタも少なく、溶着金属の機械的性質も良好です。

使用上の要点

1. 板厚が厚く拘束が大きい場合には、溶接入熱の大きさなどの条件に応じて100～200℃の予熱を行って下さい。

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 G69A2UCN1M2T	690MPa級 高張力鋼	1.2	10

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	Ni	Mo	0.2%耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー -20℃ (J)
0.08	0.54	1.60	0.014	0.008	0.54	0.34	663	737	23	96

*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：豊神戸製鋼所