

軟鋼および490MPa級高張力鋼の混合ガス溶接用ソリッドワイヤ

KM-50

[JIS Z 3312 YGW15
AWS A5.18 ER70S-G該当]

用途

軟鋼および490MPa級高張力鋼用を使用した鉄骨、橋梁、自動車、車両、圧力容器などの各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接。

特性

1. 混合ガス溶接用ワイヤです。
2. アークが安定したスパッタが少ないワイヤです。
3. 平滑で美しいビード外観が得られ、耐ブローホール性、衝撃特性が優れています。

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 立向	混合ガス (80%Ar)	DC(+)	JIS Z 3312 YGW15	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* (シールドガス:80%Ar+20%CO₂)

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 -20℃(J)
0.07	0.51	1.08	0.009	0.006	470	550	23	200

*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	150~400	200~550
	横向・水平すみ肉	100~300	150~350	200~450
	立向	100~150	—	—

船級認定：NK, AB, LR, CR



株式会社 JKW

販売元：株式会社 JKW 供給元：豊神製鋼所