

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-50T

JIS Z 3312 YGW16
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自動車、車両など、薄板の溶接。

特性

1. 混合ガスを使用した場合に良好な短絡特性が得られるワイヤです。
2. アークがソフトで安定しており、スパッタも少なく美しいビード外観が得られます。
3. 薄板の突合せ、すみ肉など全姿勢マグ溶接に適したワイヤです。

使用上の要点

1. 適正電圧は、一般のCO₂溶接の場合より少し低目(約1~2V)になります。

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)
全姿勢	混合ガス (80%Ar)	DC(+)	JIS Z 3312 YGW16	軟鋼および 490MPa級高張力 鋼	0.8、0.9 1.0、1.2	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)
0.10	0.60	1.11	0.010	0.018	490	590	27	100

*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)		0.8	0.9	1.0	1.2
電流(A)	下 向	50~180	50~200	60~220	90~350
	横 向・水平すみ肉	50~130	50~150	60~170	90~300
	立 向	50~130	50~140	60~140	70~160
	立 向(下進)	50~180	50~200	60~220	70~250
	上 向	50~110	50~120	60~120	70~160

船級認定：NK, AB, LR



株式会社 JKW

販売元：株式会社 JKW 供給元：豊神製鋼所