

590MPa 級高張力鋼の混合ガス溶接用ソリッドワイヤ

# KM-60

[ JIS Z 3312 G59A2UMC1M1T  
AWS A5.28 ER90S-G該当 ]

## 用途

590MPa級高張力鋼を用いた鉄骨、橋梁、圧力容器などの各種構造物の溶接。

## 特性

1. 混合ガス溶接用ワイヤです。
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. 衝撃特性、耐割れ性が優れています。

## 使用上の要点

1. シールドガスは、Ar+5~20%CO<sub>2</sub>の範囲で使用できますが、一般的にはAr+20%CO<sub>2</sub>で使用して下さい。

## 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 立向	混合ガス (80%Ar)	DC(+)	JIS Z 3312 G59A2UMC1M1T	590MPa級高張力鋼	1.2 1.4* 1.6*	20 250

\*この銘柄の1.4mmφおよび1.6mmφ製品は、受注検討の対象となりますのでお問合せ願います。

## 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%CO<sub>2</sub>)

化学成分 (wt%)							機械的性質			
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー -20℃(J)
0.08	0.47	1.02	0.01	0.008	0.43	0.3	570	650	28	140

\*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
電源(A)	下向	100~350	150~400	250~550
	横向・水平すみ肉	100~300	150~350	250~450
	立向	100~160	—	—



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 豊神製鋼所