

軟鋼～490MPa級高張力鋼の混合ガス溶接用銅めっきなしソリッドワイヤ

KM-E50T

[JIS Z 3312 YGW16
AWS A5.18 ER70S-G該当]

用途

軟鋼および490MPa級高張力鋼を使用した自動車、車両、家電製品など、薄板の溶接。

特性

- 銅めっき層による送給性不良などのトラブルが解消できます。
- 最新の表面処理技術によりアーク安定性に優れ、薄板の全姿勢溶接に適したワイヤです。
- 溶接条件範囲が広く、発生するスパッタは極めて少なく、美しいビード外観が得られます。
- ロボット溶接に適用することで稼働率向上によるコストダウンが期待できます。
- 人体に有害となる溶接ヒューム発生量が少なく、溶接作業環境を改善します。
- 銅めっき処理工程の廃止に伴う製造工程の廃棄物が低減でき地球環境に優しい製品です。

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	0.9	10
					1.0	20
					1.2	300

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)
0.06	0.62	1.27	0.01	0.015	460	559	29	144

*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)		0.9	1.0	1.2
電流(A)	下 向	50～220	60～250	80～350
	横 向・水平すみ肉	50～170	60～200	80～300
	立 向	50～150	60～160	50～180
	上 向	50～150	60～160	50～140



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 豊田神戸製鋼所