

KC-50E

[JIS Z 3315 G49JA0UC1NCCJ
AWS A5.28 ER80S-G該当]

用途

無塗装仕様の軟鋼および490MPa級耐候性鋼の全姿勢溶接。塗装仕様鋼板にも適用可能です。

特性

1. 突き合せ、すみ肉溶接など全姿勢溶接に適用し、溶接金属にCu、Cr、Niなどを含んでいますので、優れた耐候性を示します。
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)
全姿勢	炭酸ガス	DC(+)	JIS Z 3315 G49JA0UC1NCCJ	軟鋼および490MPa級 耐候性鋼	1.2 1.4 1.6	10、20 300、350

*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*

化学成分(wt%)								機械的性質			
C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Ni	降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー 0°C(J)
0.07	0.48	0.94	0.012	0.005	0.36	0.56	0.57	540	630	26	167

*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	170~550
	横向・水平すみ肉	100~300	150~350	170~500
	立 向	70~160	—	—
	上 向	70~160	—	—



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 神戶製鋼所