

大入熱・高パス間温度対応 CO₂ 溶接用 ソリッドワイヤ

KC-55G

[JIS Z 3312 YGW18
AWS A5.18 ER70S-G相当]

用途

軟鋼から550MPa級高張力鋼を使用した鉄骨の高能率溶接に適しています。
各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接に適しています。

特性

1. 使用電流域が広く、汎用性に富んだCO₂溶接用ワイヤです。
2. 少量のMoを含有したワイヤで、安定した機械的性質を得ることができます。

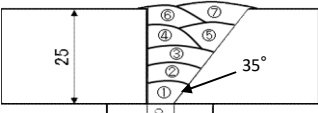
諸元

溶接姿勢	シールドガス	極性	適用鋼種	ワイヤ径(mm φ)	包装(kg)
下向 横向 水平すみ肉	炭酸ガス	DC(+)	軟鋼~550MPa級 高張力鋼	1.2 1.4 1.6	10、20 300、400

溶着金属の機械的性質の一例 (JIS Z 3312準拠)

溶接条件	0.2%耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー 0°C (J)	積層法
入熱:17kJ/cm パス間温度 ≤ 150°C	582	641	28	202	 6層15パス

溶接金属の機械的性質の一例*

溶接条件	0.2%耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー 0°C (J)	積層法
入熱:40kJ/cm パス間温度 ≤ 150°C	529	610	29	108	母材:SM490  予熱:なし 5層7パス
入熱:40kJ/cm パス間温度 ≤ 350°C	434	566	34	123	

*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。

*板厚が変わると、同じ入熱パス間温度管理仕様でも、機械的性質が変化する可能性があります。

適正溶接条件

ワイヤ径 (mm φ)		1.2	1.4	1.6
電流 (A)	下 向	100~350	150~450	200~550
	横向・水平すみ肉	100~300	150~400	200~450



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 三菱神戸製鋼所