

KC-45

[JIS Z 3312 YGW12
AWS A5.18 ER70S-G相当]

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、鉄骨橋梁、産業機械、船殻など各種構造物の全姿勢溶接。
鉄骨構造物のダンパー等に用いる低降伏点鋼（LY100）にも適用できます。

特性

1. 低電流溶接（短絡移行域）でのアークの安定性に優れ、スパッタの少ないCO₂溶接用ワイヤです。
2. 薄板での全姿勢溶接に適し、美しいビード外観が得られます。

使用上の要点

1. 短絡回数を上げることで安定な短絡移行が得られるように配慮されたワイヤですので、溶接電圧を溶接電流に応じた適正值に調整することが必要です。

諸元

溶接姿勢	シールドガス	極性	ワイヤ径(mm φ)	包装重量(kg)
全姿勢	炭酸ガス	DC(+)	0.8、0.9 1.0、1.2	10、20 100、300 400(*)

*この銘柄の包装重量400kg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(mass%)					機械的性質			
C	Si	Mn	P	S	耐力(MPa)	引張強さ(MPa)	伸び(%)	吸収エネルギー0℃(J)
0.08	0.51	0.94	0.014	0.011	430	530	30	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。

主要径および推奨電流 DC(+)

ワイヤ径(mm φ)		0.8	0.9	1.0	1.2
電流範囲(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



株式会社 JKW

販売元：株式会社 JKW 供給元：神戸製鋼所