

大入熱・高パス間温度対応 CO<sub>2</sub> 溶接用 ソリッドワイヤ

# KC-55G [ JIS Z 3312 YGW18 ]

## 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。

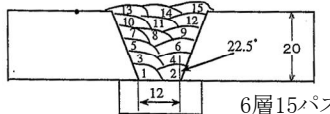
## 特性

1. 使用電流域が広く、汎用性に富んだCO<sub>2</sub>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。

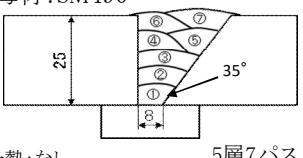
## 諸元

| 溶接姿勢  | シールドガス | 極性     | ワイヤ径 (mm φ) | 包装重量 (kg) |
|-------|--------|--------|-------------|-----------|
| 下向    | 炭酸ガス   | DC (+) | 1.2         | 10、20     |
| 横向    |        |        | 1.4         | 300、400   |
| 水平すみ肉 |        |        | 1.6         |           |

## 溶着金属の機械的性質の一例 (JIS Z3312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℃ (J) | 積層法                                                                                   |
|-----------------------------|--------------|------------|--------|----------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| 入熱: 17kJ/cm<br>パス間温度 ≤ 150℃ | 582          | 641        | 28     | 202            |  |

## 溶着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℃ (J) | 積層法                                                                                   |
|-----------------------------|--------------|------------|--------|----------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| 入熱: 40kJ/cm<br>パス間温度 ≤ 150℃ | 529          | 610        | 29     | 108            |  |
| 入熱: 40kJ/cm<br>パス間温度 ≤ 350℃ | 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。

## 主要径および推奨電流 DC (+)

| ワイヤ径 (mm φ) |          | 1.2     | 1.4     | 1.6     |
|-------------|----------|---------|---------|---------|
| 電流範囲 (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: 神鋼製鋼所