

大入熱・高パス間温度対応 CO₂ 溶接用ソリッドワイヤ

KC-55GS [JIS Z 3312 YGW18]

用途

鉄骨ロボットシステムや簡易鉄骨ロボットシステムを使用した軟鋼から550MPa級高張力鋼の突合せおよびすみ肉溶接に適しています。

特性

- スラグ量が少なく、剥離性が良好です。
- 少量のMoを含有したワイヤで、安定した機械性能を得ることができます。

使用上の注意

高靱性要求時にはシールド性を十分確保するように注意してください。

諸元

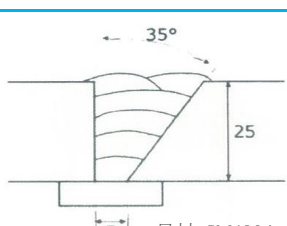
溶接姿勢	シールドガス	極性	ワイヤ径(mmφ)	包装重量(kg)
下向 横向 水平すみ肉	炭酸ガス	DC(+)	1.2	20, 300, 400

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	Mo	P	S	0.2%耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー 0℃ (J)
0.06	0.51	1.38	0.14	0.011	0.007	522	606	24	198

*JIS Z 3111に準じた溶着金属の化学成分および機械的性質の一例を記載。

溶接金属の機械的性質の一例

溶接条件	機械的性質				積層法 (5層6パス)
	0.2%耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー 0℃ (J)	
330A-36V-24cm/min (入熱:約30kJ/cm) パス間温度≤250℃	463	577	34	平均値:149 (個々の値: 151, 152, 144)	

*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、機械的特性が変化する可能性があります。



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 豊神戸製鋼所