軟鋼および490MPa級薄鋼板の1～2パス溶接用低スパッタワイヤ

KM-50S [JIS Z 3312 G43A2M 0]

用途

軟鋼および490MPa級高張力鋼用を使用した自動車、車両、LPGボンベなどの各種構造物の溶接。

特性

1. **薄鋼鈑の高速溶接**に適した混合ガス溶接用**低スパッタワイヤ**です。
2. **パルス電源と組合せた場合、スパッタ発生量は従来のCO_2溶接用ワイヤに比べて約1/10に減少します。**
3. スパッタ除去作業が省略できるので高能率溶接作業ができます。
4. ヒューム発生量が少なく、作業環境が改善されます。

使用上の要点

1. シールドガスは混合ガスをご使用下さい。
2. 溶接電源はインバータパルス電源を使用して下さい。この場合、パルスピーク電流幅は1.1～1.3msに調整して下さい。
3. ワイヤの突出し長さは15mm程度でご使用下さい。
4. 490MPa級鋼板への適用は、1～2パス溶接方法でお願いします。

諸元

溶接姿勢	シールドガス	極性	ワイヤ径(mmφ)	包装重量(kg)
全姿勢	混合ガス (80%Ar)	DC(+)	0.9* 1.0 1.2	10、20 300、400

*この銘柄の0.9mmφ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*（シールドガス:80%Ar+20%CO_2）

化学成分 (mass%)					機械的性質				溶接方法
C	Si	Mn	P	S	耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー -20℃(J)	
0.03	0.20	1.01	0.015	0.018	―	459	25	180	JIS多層溶着金属
―	―	―	―	―	―	552	―	―	490MPa級鋼2.4mmt 1パス突合せ溶接

*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(mmφ)		0.9	1.0	1.2
電流範囲(A)	下向	50～200	70～200	140～320
	横向・水平すみ肉	50～150	70～150	140～270
	立向(下進)	50～110	70～120	100～160

株式会社 ＪＫＷ

販売元：株式会社 ＪＫＷ　供給元：㈱神戸製鋼所

本紙の諸データは一例を示すもので保証を意味するものではありません。