

軟鋼および490MPa級高張力鋼の混合ガス溶接用低スパッタワイヤ

KM-50SH

JIS Z 3312 YGW15
AWS A5.18 ER70S-G相当

用途

軟鋼および490MPa級高張力鋼用を使用した鉄骨、橋梁、自動車、車両、圧力容器などの各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接。

特性

1. 中、厚鋼板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、もっともスパッタ発生量が少なくなります。
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。

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. ワイヤ特性を十分発揮させるためインバータパルス電源のご使用を推奨致します。

諸元

溶接姿勢	シールドガス	極性	ワイヤ径(mmφ)	包装重量(kg)
下向	混合ガス (80%Ar)	DC(+)	1.2	20
横向			1.4	300
水平すみ肉			1.6	400

*この銘柄の1.6mmφ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%CO₂)

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 -20℃(J)
0.06	0.37	0.98	0.013	0.005	465	532	29	132

*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)		1.2	1.4	1.6
電流範囲(A)	下 向	150~350	180~400	180~450
	横向・水平すみ肉	150~350	180~400	180~430



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 神戸製鋼所