

大入熱・高パス間温度対応の混合ガス溶接用ソリッドワイヤ

KM-55G

JIS Z 3312 YGW19
AWS A5.18 ER70S-G相当

用途

軟鋼から550MPa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. 混合ガス溶接用ワイヤです。
2. アークが安定したスパッタが少ないワイヤです。
3. 平滑で美しいビード外観が得られ、耐ブローホール性、衝撃特性が優れています。

使用上の要点

1. スプレー移行域では、溶接電圧の影響を受けやすいので、電圧設定には留意して下さい。

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	混合ガス (80%Ar)	DC(+)	1.2	10、20 300、400
横向			1.4	
水平すみ肉			1.6	

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0°C(J)	備考
0.06	0.52	1.23	0.012	0.01	515	598	26	160	入熱 17kJ/cm パス間温度350°C
0.08	0.53	1.3	0.012	0.009	450	554	34	110	入熱 40kJ/cm パス間温度350°C

*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	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: 舞神製鋼所