590MPa 級 高 張 力 鋼 の 混 合 ガ ス 溶 接 用 ソ リ ッ ド ワ イ ヤ

KM-60

[JIS Z 3312 G59A2UM C1M1T
AWS A5.28 ER90S-G相当]

用途

590MPa級高張力鋼用を使用した鉄骨、橋梁、圧力容器などの各種構造物の溶接。

特性

1. 混合ガス溶接用ワイヤです。
2. **アークがソフトで安定しており**、スパッタも少なく美しいビード外観が得られます。
3. 衝撃特性、耐割れ性が優れています。

使用上の要点

1. シールドガスは、Ar＋5～20%CO_2の範囲で使用できますが、一般的にはAr＋20%CO_2で使用して下さい。

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 横向 水平すみ肉 立向	混合ガス (80%Ar)	DC(+)	1.2 1.4* 1.6*	20 250

*この銘柄の1.4mmφおよび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%CO_2）

化学成分 (mass%)							機械的性質			
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー -20℃(J)
0.08	0.47	1.02	0.01	0.008	0.43	0.3	570	650	28	140

*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	150～400	250～550
	横向・水平すみ肉	100～300	150～350	250～450
	立　　向	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。