

軟鋼および490MPa級高張力鋼のCO₂溶接用ソリッドワイヤ

KC-50ST [JIS Z 3312 YGW12 AWS A5.18 ER70S-G該]

用途

軟鋼および490MPa級高張力鋼を使用した自動車、車両、家電製品、鉄骨橋梁、産業機械などの各種構造物の全姿勢溶接。

特性

1. 低電流から高電流まで幅広い溶接条件範囲で安定した溶接が可能なワイヤです。
2. 溶接時のアーク音がソフトになり、溶接作業者への負荷が軽減されます。

諸元

| 溶接姿勢 | シールドガス | 極性 | 該当規格 | 適用鋼種 | ワイヤ径 | 包装重量(kg) |
|------|--------|-------|------------------|----------------------|----------------------------------|-------------------------|
| 全姿勢 | 炭酸ガス | DC(+) | JIS Z 3312 YGW12 | 軟鋼および 490MPa級高張力鋼 | 0.8mm 0.9mm 1.0mm 1.2mm | 10、20、100 300、400(*) |

* この銘柄の包装重量400kg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*

| 化学成分 (wt%) | | | | | 機械的性質 | | | |
|------------|------|------|-------|-------|-----------|------------|--------|-------------|
| C | Si | Mn | P | S | 降伏点 (MPa) | 引張強さ (MPa) | 伸び (%) | 吸収エネルギー (J) |
| 0.07 | 0.36 | 0.88 | 0.012 | 0.014 | 418 | 520 | 30 | 141 |

* 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。

適正溶接条件

| ワイヤ径 (mm) | | 0.8 | 0.9 | 1.0 | 1.2 |
|-----------|----------|--------|--------|--------|--------|
| 電流 (A) | 下向・水平すみ肉 | 50~180 | 50~200 | 60~220 | 90~350 |
| | 立 向 | 50~130 | 50~140 | 60~140 | 70~160 |
| | 立向 (下進) | 50~180 | 50~200 | 60~220 | 70~250 |
| | 上 向 | 50~110 | 50~120 | 60~120 | 70~160 |



株式会社 JKW

販売元：株式会社 JKW 供給元：磐森神戸製鋼所