

軟鋼および490N/mm²級高張力鋼のCO₂溶接用ソリッドワイヤ

KC-50ST [JIS Z 3312 YGW12]

用途

軟鋼および490N/mm²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突合せおよび全姿勢すみ肉溶接。

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)
突合せ 全姿勢	炭酸ガス	DC(+)	JIS Z 3312 YGW12	軟鋼および 490N/mm ² 級高張力鋼	0.8mm 0.9mm 1.0mm 1.2mm	10、20、 300、400

* 包装重量のうち350kgは、ワイヤ径1.2mm のみ承ります。

溶着金属の機械的性質（一例）

化学成分の一例 (wt%)					機械的性質の一例			
C	Si	Mn	P	S	降伏点 (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	伸び (%)	吸収エネルギー 0 (J)
0.07	0.36	0.88	0.012	0.014	418	520	33	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



JFE 溶接棒 株式会社

JFE

販売元：JFE 溶接棒 株式会社 供給元：神戶製鋼所