

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-50T [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. 低電流域で短絡回数が多く、アークの安定性が良好で美しいビード外観が得られます。
2. 薄板での全姿勢溶接、特に立向下進溶接に適したワイヤです。

使用上の要点

1. 短絡回数を上げることで安定な短絡移行が得られるように配慮がなされたワイヤですので、溶接電圧を溶接電流に応じた適正值に調整することが必要です。

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	10、20 300 400
					0.9mm	
					1.0mm	
					1.2mm	

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)
0.10	0.55	1.05	0.010	0.018	450	540	30	100

* 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

船級認定 NK、AB、LR、NV、BV



JFE

JFE 溶接棒 株式会社

販売元：JFE 溶接棒 株式会社 供給元：神鋼製鋼所