

# KC-55G

[ JIS Z 3312 YGW18  
AWS A5.18 ER70S-G該当 ]

## 用途

軟鋼から550MPa級高張力鋼を使用した自動車、車両、鉄骨橋梁、産業機械、造船など各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接に適しています。

## 特性

1. 使用電流域が広く、汎用性に富んだCO<sub>2</sub>溶接用ワイヤです。
2. 特に大電流域でのアークが安定し、スパッタが少ないワイヤです。
3. 溶着速度が速く、溶込みの深い高能率溶接が可能なワイヤです。

## 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 (mm φ)	梱包重量 (kg)
下向 横向 水平すみ肉	炭酸ガス	DC(+)	JIS Z 3312 YGW18	軟鋼～550MPa級 高張力鋼	1.2 1.4 1.6	10、20 300、400

## 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	0.2%耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー 0℃ (J)	備考
0.07	0.51	1.21	0.014	0.010	570	646	26	188	入熱 17kJ/cm パス間温度150℃
0.07	0.41	1.00	0.012	0.006	434	566	31	123	入熱 40kJ/cm パス間温度350℃

\*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 φ)		1.2	1.4	1.6
電流 (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：豊神戸製鋼所