

大入熱・高パス間温度対応 CO₂ 溶接用ソリッドワイヤ

KC-55G

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

建築・鉄骨の溶接用に特別に開発された溶接材料です。

鉄骨工事技術指針(日本建築学会発行)の推奨溶接条件範囲「溶接入熱40kJ/cm以下、パス間温度350 以下」で十分な機械的性質が得られます。

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	梱包重量(kg)
全姿勢	炭酸ガス	DC(+)	JIS Z 3312 YGW18	軟鋼、490 & 520 および 540N/mm ² 級高張力鋼	1.2mm 1.4mm 1.6mm	10、20 300、400

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	0.2%耐力 (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	伸び (%)	吸収熱 [*] 0 (J)	備考
0.07	0.51	1.21	0.014	0.010	570	646	28	188	入熱 17kJ/cm パス間温度150
0.07	0.41	1.00	0.012	0.006	434	566	34	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)		1.2	1.4	1.6
電流 (A)	下向	100 ~ 350	150 ~ 450	200 ~ 500
	水平すみ肉	100 ~ 300	150 ~ 400	200 ~ 450



JFE 溶接棒 株式会社

販売元：JFE 溶接棒 株式会社 供給元： 神鋼 神戸製鋼所