

570 ~ 690N/mm² 級高張力鋼のCO₂溶接用ソリッドワイヤ

KC-65

JIS Z 3312 YGW21
AWS A5.28 ER80S-G該当

用途

建設機械、産業機械、鉄骨橋梁、圧力容器など570 ~ 690N/mm²級高張力鋼の突合せおよびすみ肉溶接。

特性

1. 使用電流域が広く、汎用性に富んだCO₂溶接用ワイヤです。
2. 高電流域でアークの安定性が良く、570 ~ 690N/mm²級高張力鋼に適用され、厚板の突合せおよびすみ肉溶接に適したワイヤです。
3. 溶着速度が速く、溶け込みも深いので能率的なワイヤです。また、スパッタも少なく、溶着金属の機械的性質も良好です。

使用上の要点

1. 板厚が厚く拘束が大きい場合には、溶接入熱の大きさなどの条件に応じて100 ~ 200 の予熱を行って下さい。

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) |
|--------|--------|-------|-----------------|----------------------------------|-------|----------|
| 突合せすみ肉 | 炭酸ガス | DC(+) | JIS Z3312 YGW21 | 570 ~ 690N/mm ² 級高張力鋼 | 1.2mm | 10、20 |

溶着金属の機械的性質 (一例*)

| 化学成分 (wt%) | | | | | | 機械的性質 | | | |
|------------|------|------|-------|-------|------|--------------------------|---------------------------|--------|---------------|
| C | Si | Mn | P | S | Mo | 降伏点 (N/mm ²) | 引張強さ (N/mm ²) | 伸び (%) | 吸収エネルギー-5 (J) |
| 0.10 | 0.38 | 1.41 | 0.015 | 0.013 | 0.41 | 622 | 703 | 26 | 119 |

* 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 |
| 電流 (A) | 下向, 横向 | 100 ~ 350 |
| | 水平すみ肉 | 100 ~ 300 |



JFE 溶接棒 株式会社

JFE

販売元：JFE 溶接棒 株式会社 供給元：磐神戸製鋼所