

軟鋼および490MPa級耐火鋼の混合ガスアーク溶接用ソリッドワイヤ

KM-490FR

[JIS Z 3312 G49A0M3M1T]

用途

常温での引張強さが490および520MPa級の耐火鋼の突合せおよびすみ肉溶接。

特性

1. 混合ガス溶接用ワイヤです。
2. アークの安定性が良好で、スパッタの少ないワイヤです。
3. 平滑で美しいビード外観が得られ、耐ブローホール性、衝撃特性が優れています。

使用上の要点

1. スプレー移行域では、溶接電圧の影響を受けやすいので、電圧設定には留意して下さい。

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(mmφ)	包装重量(kg)
下向 横向 水平すみ肉 立向	混合ガス (80%Ar)	DC(+)	JIS Z 3312 G49A0M3M1T	軟鋼および 490MPa級耐火鋼	1.2 1.4 1.6*	20 300 400

*この銘柄の1.6mmφ製品は、受注検討の対象となりますのでお問合せ願います。

溶着金属の化学成分および機械的性質の一例* (シールドガス:80%Ar+20%CO₂)

化学成分 (wt%)					機械的性質				
C	Si	Mn	P	S	試験温度	降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー (J)
0.06	0.63	1.46	0.012	0.009	常温	641	696	21	160
					600	600	270	23	—

*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(mmφ)		1.2	1.4	1.6
電源(A)	下向	150~350	200~400	250~550
	横向・水平すみ肉	150~300	200~350	250~450
	立向	100~150	—	—



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 豊神製鋼所