

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490MPa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、衝撃特性がすぐれています。

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

* この銘柄の1.6mm 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 : 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 -20 (J)
0.06	0.63	1.46	0.012	0.009	常温	641	696	21	120
					600	270	376	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(mm)		1.2	1.4	1.6
電流 (A)	下向・水平すみ肉	150 ~ 350	200 ~ 400	250 ~ 550
	立 向	100 ~ 150	—————	—————

JKW 株式会社 JKW
JAPAN KC WELDING

販売元：株式会社 JKW 供給元：豊鉄神戸製鋼所