

軟鋼および490N/mm²級高張力鋼の混合ガス溶接用ソリッドワイヤ

KM-50

JIS Z 3312 YGW15
AWS A5.18 ER70S-G該当

用途

軟鋼および490N/mm²級高張力鋼を用いた鉄骨、橋梁、自動車、車両、圧力容器などの各種構造物の突合せおよびすみ肉継手の全姿勢溶接。

特性

1. 混合ガス溶接用ワイヤです。
2. アークが安定したスパッタが少ないワイヤです。
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)
突合せ すみ肉	混合ガス (80%Ar)	DC(+)	JIS Z 3312 YGW15	軟鋼および 490N/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*）（シールドガス：Ar+20%CO₂）

化学成分の一例 (wt%)					機械的性質の一例			
C	Si	Mn	P	S	降伏点 (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	伸び (%)	吸収エネルギー -20 (J)
0.07	0.51	1.08	0.009	0.006	470	550	31	200

* 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	100~350	150~400	200~550
	立向	100~150	—————	—————

船級認定 NK, AB, LR



JFE 溶接棒 株式会社

販売元：JFE 溶接棒 株式会社 供給元： 釜戸製鋼所