

# 軟鋼および490MPa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-C該当

## 用途

軟鋼および490MPa級高張力鋼用を使用した鉄骨、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)
下向、立向 水平すみ肉	混合ガス (80%Ar)	DC(+)	JIS Z 3312 YGW15	軟鋼および 490MPa級高張力鋼	1.2mm 1.4mm 1.6mm	10、20 300、400

## 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%CO<sub>2</sub>)

化学成分 (wt%)					機械的性質			
C	Si	Mn	P	S	降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び <sup>φ</sup> (%)	吸収エネルギー -20 (J)
0.07	0.51	1.08	0.009	0.006	470	550	28	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, CR



# 株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 舞鶴神戸製鋼所