

軟鋼および490N/mm²級高張力鋼用混合ガス溶接用スパッタレスワイヤ

KM-50S

JIS Z 3312 YGW17
AWS A5.18 ER70S-G該当

用途

軟鋼および490N/mm²級高張力鋼用を使用した自動車、車両、パイプ、電気などの各種構造物の全姿勢溶接。

特性

1. 薄鋼板の高速溶接に適した混合ガス溶接用・スパッタレスワイヤです。
2. パルス電源と組合せた場合、スパッタ発生量は従来のCO₂溶接用ワイヤに比べて約1/10に減少します。
3. スパッタ除去作業が省略できるので高能率溶接作業ができます。
4. ヒューム発生量が少なく、作業環境が改善されます。

使用上の要点

1. シールドガスは混合ガスをご使用下さい。
2. 溶接電源はインバータパルス電源を使用して下さい。
この場合、パルスピーク電流幅は1.1～1.3msに調整して下さい。
3. ワイヤの突出し長さは15mm程度でご使用下さい。

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)
全姿勢	混合ガス (80%Ar)	DC(+)	JIS Z 3312 YGW17	軟鋼および 490N/mm ² 級高張力鋼	0.9mm 1.0mm 1.2mm	10,20 300,400

溶着金属の機械的性質の一例* (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 0 (J)
0.03	0.20	1.01	0.015	0.018	452	523	27	111

* 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)		0.9	1.0	1.2
電流 (A)	下向・水平すみ肉	50～200	70～200	140～320
	立向(下進)	50～110	70～120	100～160



JFE 溶接棒 株式会社

販売元：JFE 溶接棒 株式会社 供給元：豊神戸製鋼所