

軟鋼および490MPa級薄鋼板の1～2パス溶接用低スパッタワイヤ

KM-50S [JIS Z 3312 G43A2M0]

用途

軟鋼および490MPa級高張力鋼用を使用した自動車、車両、LPGボンベなどの各種構造物の溶接。

特性

- 薄鋼板の高速溶接に適した混合ガス溶接用低スパッタワイヤです。
- 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。
- 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。
- 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

- シールドガスは混合ガスをご使用下さい。
- 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。
- ワイヤの突出し長さは15mm程度でご使用下さい。
- 490MPa級鋼板への適用は、1～2パス溶接方法でお願いします。

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 G43A2M0	軟鋼および 490N/mm ² 級高張力鋼	0.9mm (*) 1.0mm 1.2mm	10、20 250、300

* この銘柄の0.9mm 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。

溶着金属および溶接継手の機械的性質の一例* (シールドガス: Ar+20%CO₂)

溶着金属化学成分(wt%)					機械的性質				溶接方法
C	Si	Mn	P	S	降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー -20 (J)	
0.03	0.20	1.01	0.015	0.018		459	25	180	JIS多層溶着金属
						552			490MPa級鋼2.4mm t 1パス突合せ溶接

* 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



販売元: 株式会社 JKW 供給元: 豊産神戸製鋼所