

軟鋼および490MPa級高張力鋼の混合ガス溶接用低スパッタワイヤ

# KM-50SH

[ JIS Z 3312 YGW15  
AWS A5.18 ER70S-G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. 中、厚鋼板に適した混合ガス溶接用・低スパッタワイヤです。
2. パルス電源と組合せた場合、もっともスパッタ発生量が少なくなります。
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。

### 使用上の要点

1. シールドガスは混合ガスをご使用ください。
2. ワイヤ特性を十分発揮させるためインバータパルス電源のご使用を推奨いたします。

### 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)
下向 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 (*)	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	降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー -20 (J)
0.06	0.37	0.98	0.013	0.005	465	532	29	132

\* 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	150 ~ 350	180 ~ 400	180 ~ 450
	水平すみ肉	150 ~ 350	180 ~ 400	180 ~ 430



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 磐井神戸製鋼所