

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-50T

 [JIS Z 3312 YGW16
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自動車、車両など、薄板の溶接。

特性

1. 混合ガスを使用した場合に**良好な短絡特性が得られる**ワイヤです。
2. アークがソフトで安定しており、スパッタも少なく美しいビード外観が得られます。
3. 薄板の突合せ、すみ肉など**全姿勢マグ溶接に適した**ワイヤです。

使用上の要点

1. 適正電圧は、一般のCO₂溶接の場合より少し低目(約1~2Volt)になります。

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 YGW16	軟鋼および 490MPa級高張力鋼	0.8mm 0.9mm 1.0mm 1.2mm	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%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)
0.10	0.60	1.11	0.010	0.018	490	590	27	100

* 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)		0.8	0.9	1.0	1.2
電流(A)	下向・水平すみ肉	50~180	50~200	60~220	90~350
	立 向	50~130	50~140	60~140	70~160
	立 向(下進)	50~180	50~200	60~220	70~250
	上 向	50~110	50~120	60~120	70~160

船級認定: NK, AB, LR

JKW 株式会社 **JKW**
JAPAN KC WELDING

販売元: 株式会社 **JKW** 供給元: **豊神**神戸製鋼所