

大入熱・高パス間温度対応の混合ガス溶接用ソリッドワイヤ

KM-55G

JIS Z 3312 YGW19
AWS A5.18 ER70S-G該当

用途

軟鋼から550MPa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に適しています。

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 水平すみ肉	混合ガス (80%Ar)	DC(+)	JIS Z 3312 YGW19	軟鋼～550MPa級 高張力鋼	1.2mm φ 1.4mm φ 1.6mm φ	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 0°C (J)	備考
0.06	0.52	1.23	0.012	0.010	515	598	26	160	入熱 17kJ/cm パス間温度350°C
0.08	0.53	1.30	0.012	0.009	450	554	34	110	入熱 40kJ/cm パス間温度350°C

* 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 φ)		1.2	1.4	1.6
電流 (A)	下向	100～350	150～450	200～550
	水平すみ肉	100～300	150～400	200～450



株式会社 JKW

販売元：株式会社 JKW 供給元：磐井神戸製鋼所