

# 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

建築・鉄骨の溶接用に特別に開発された溶接材料です。

鉄骨工事技術指針(日本建築学会発行)の推奨溶接条件範囲「溶接入熱40kJ/cm以下、パス間温度350 以下」で十分な機械的性質が得られます。

## 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 YGW19	軟鋼、490, 520および 540N/mm <sup>2</sup> 級高張力鋼	1.2mm 1.4mm 1.6mm	10、20、 300、400

## 溶着金属の機械的性質(一例\*)(シールドガス: Ar+20%CO<sub>2</sub>)

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 <sup>2</sup> )	引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )	伸び (%)	吸収エネルギー -20 (J)	備考
0.06	0.52	1.23	0.012	0.010	515	598	28	127	入熱 17kJ/cm パス間温度350
0.08	0.53	1.30	0.012	0.009	450	554	37	97	入熱 40kJ/cm パス間温度350

\* 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	100~350	150~450	200~500
	水平すみ肉	100~300	150~400	200~450



**JFE 溶接棒 株式会社**

販売元: JFE 溶接棒 株式会社 供給元: 神鋼製鋼所