

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-55GR

JIS Z 3312 YGW19
AWS A5.18 ER70S-G該当

用途

軟鋼から550MPa級高張力鋼を使用した鉄骨ロボットシステムでの下向、横向およびすみ肉溶接に適しています。

特性

1. スラッグ量が少なく、剥離性が良好です。
2. センシング性や再アーク性が優れます。
3. 特に大電流域でのアークが安定し、スパッタが少ないワイヤです。
4. 溶着速度が速く、溶込みの深い高能率溶接が可能なワイヤです。

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(mmφ)	包装重量(kg)
下向 横向 水平すみ肉	混合ガス (80%Ar)	DC(+)	JIS Z 3312 YGW19	軟鋼~550MPa級 高張力鋼	1.2* 1.4	300 400

*この銘柄の1.2mmφ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:80%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 (J)
0.08	0.67	1.31	0.009	0.008	504	615	30	106

*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(mmφ)		1.2	1.4
電流(A)	下向	100~350	150~450
	横向・水平すみ肉	100~300	150~400



株式会社 JKW

販売元: 株式会社 JKW 供給元: 豊田神戸製鋼所