

大入熱・高パス間温度対応 CO₂ 溶接用ソリッドワイヤ

KC-55G

[JIS Z 3312 YGW18
AWS A5.18 ER70S-G相当]

用途

軟鋼から550MPa級高張力鋼を使用した鉄骨の高能率溶接に適しています。
各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接に適しています。

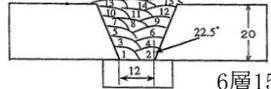
特性

1. 使用電流域が広く、汎用性に富んだCO₂溶接用ワイヤです。
2. 少量のMoを含有したワイヤで、安定した機械的性質を得ることができます。

諸元

| 溶接姿勢 | シールドガス | 極性 | 適用鋼種 | ワイヤ径(mm φ) | 包装(kg) |
|-------------------|--------|-------|--------------------|-------------------|------------------|
| 下向 横向 水平すみ肉 | 炭酸ガス | DC(+) | 軟鋼~550MPa級 高張力鋼 | 1.2 1.4 1.6 | 10、20 300、400 |

溶着金属の機械的性質の一例 (JIS Z 3312準拠)

| 溶接条件 | 0.2%耐力 (MPa) | 引張強さ (MPa) | 伸び (%) | 吸収エネルギー 0°C (J) | 積層法 |
|---------------------------|-----------------|---------------|-----------|--------------------|---|
| 入熱:17kJ/cm パス間温度≤150°C | 582 | 641 | 28 | 202 |  6層15パス |

溶接金属の機械的性質の一例*

| 溶接条件 | 0.2%耐力 (MPa) | 引張強さ (MPa) | 伸び (%) | 吸収エネルギー 0°C (J) | 積層法 |
|---------------------------|-----------------|---------------|-----------|--------------------|---|
| 入熱:40kJ/cm パス間温度≤150°C | 529 | 610 | 29 | 108 | 母材:SM490  予熱:なし 5層7パス |
| 入熱:40kJ/cm パス間温度≤350°C | 434 | 566 | 34 | 123 | |

*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。

*板厚が変わると、同じ入熱パス間温度管理仕様でも、機械的性質が変化する可能性があります。

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 |
| | 横向・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: 三菱神戸製鋼所