

Gas Metal Arc Welding Wires (Solid Wires ソリッドワイヤ)

銘柄	線径 (mm)	規格	溶接姿勢	電流	ワイヤの化学成分 %							
					C	Si	Mn	P	S	Mo	Ti	
KC-25M	0.9~1.2	AWS A5.18 JIS Z 3312	ER70S-3 YGW16	F, V, OH, H	DC(+)	0.07	0.67	1.2	0.015	0.011	-	-
ZO-26	1.2~1.6	AWS A5.18 JIS Z 3312	ER70S-G YGW11	F, V, OH, H	DC(+)	0.06	0.8	1.53	0.014	0.010	-	0.18
ZO-27	1.2~1.6	AWS A5.18 JIS Z 3312	ER70S-G YGW15	F, V, OH, H	DC(+)	0.07	0.62	1.18	0.014	0.010	-	0.09
KC-28	0.8~1.6	AWS A5.18 JIS Z 3312	ER70S-6 YGW12	F, V, OH, H	DC(+)	0.07	0.86	1.53	0.012	0.007	-	-
ZO-55	1.2~1.4	AWS A5.18 JIS Z 3312	ER70S-G YGW18	F, V, OH, H	DC(+)	0.07	0.92	1.92	0.012	0.004	-	0.18
ZO-55R	1.2~1.4	AWS A5.18 JIS Z 3312	ER70S-G YGW18	F, V, OH, H	DC(+)	0.08	0.863	1.42	0.009	0.004	0.12	0.03
ZO-60	1.2~1.6	AWS A5.28 JIS Z 3312	ER80S-G G 57 A 1 U C 3M1T	F, V, OH, H	DC(+)	0.07	0.84	1.95	0.014	0.005	0.31	0.17

Covered Arc Welding Electrodes (手棒)

KT-303	2.6~5.0	AWS A5.1 JIS Z 3211	E4303 E4303	F, V, OH, H	AC/DC(±)	0.06	0.24	0.4	0.017	0.016	-	-
KI-101LF	2.6~6.0	AWS A5.1 JIS Z 3211	E6019 E4319	F, V, OH, H	AC/DC(±)	0.07	0.15	0.47	0.020	0.012	-	-
KK-50LF	2.6~6.0	AWS A5.1 JIS Z 3211	E7016 E4916	F, V, OH, H	AC/DC(±)	0.07	0.53	0.93	-	-	-	-

Flux Cored Arc Welding Wires (フラックス入りワイヤ)

K-71T	1.0~1.6	AWS A5.20 JIS Z 3313	E71T-1C T49J 0 T1-1CA-U	F, V, OH, H, VD	DC(+)	0.04	0.55	1.25	0.015	0.012	-	-
KX-200	1.2~1.6	AWS A5.27 JIS Z3313	E70T-1C T49J 0 T15-0CA-U H10	F, H-Fil	DC(+)	0.04	0.41	1.25	0.014	0.011	-	-

WELDING CONSUMABLE



シールドガス	溶着金属の機械的性質 %				特徴と適用	認定
	耐力(MPa)	引張強さ(MPa)	伸び(%)	吸収エネルギー(J)		
Ar+20%CO ₂	440	540	30	100 (-20°C)	Ar-CO ₂ 混合ガス溶接用で、薄板の全姿勢溶接に適し良好な作業性が得られます。	JIS
CO ₂ Ar+20%CO ₂	490 520	570 590	30 31	110 (-20°C) 120 (-20°C)	高電流域でもアークが安定し良好な作業性を示し、溶着速度が速く、溶け込みも深く厚板の突合せ溶接、すみ肉溶接を高効率で溶接できます。	ABS, BV, DNV, GL, KR, NK, KS, JIS
Ar+20%CO ₂	490	560	31	160 (-20°C)	Ar-CO ₂ 混合ガス溶接に適し、高電流域でアークが安定し、平滑で美しいビード外観が得られます。 厚板の突合せ溶接、すみ肉溶接を高効率で溶接できます。	ABS, DNV, LR, NK, JIS
CO ₂ Ar+20%CO ₂	450 480	550 580	30 28	70 (-30°C) 80 (-30°C)	低電流域でのアーク安定性に優れ、スパッターも少なく良好な作業性が得られます。薄板の溶接や全姿勢溶接が容易です。Ar-CO ₂ 混合ガス溶接も適用可能です。	ABS, BV, DNV, GL, LR, KR, NK, CCS, RS, CWB, KS, JIS
CO ₂	580	640	27	170 (0°C)	鉄骨等の突き合わせ溶接、すみ肉溶接に適します。大入熱、高バス間温度で、十分な強度、靱性を確保し作業能率が大幅に向上します。	JIS
CO ₂	584	667	30	126 (0°C)	鉄骨構造ロボット溶接用。スラグの発生量が少なく、剥離性も良く連続多層盛り大入熱(40KJ/cm)、高バス間温度(350°C)でも良好な機械的性能を示します。	JIS
CO ₂	550	640	27	110 (-20°C)	590MPa級高張力鋼の溶接。大電流域でもアークが安定し良好な作業性を示します。	NK, JIS

-	420	530	32	100 (0°C)	車両、船外皮、橋、農業機械と軽い構造用鋼の溶接。	ABS, DNV, GL, KR, LR, NK, KS, JIS, CE
-	400	490	30	100 (0°C)	造船・車輛・建築・橋梁・高圧ボイラーなどの重要構造物の溶接	KS, KR, ABS, BV, DNV, GL, LR, NK, JIS
-	480	560	32	80 (-30°C)	船、建物と圧力容器の490N/mm ² 級鋼の溶接。	ABS, BV, DNV, GL, KR, LR, NK, KS, JIS, CE

CO ₂	520	580	29	70 (0°C) 55 (-20°C)	チタニア系フラックス入りワイヤで全姿勢溶接に優れ良好な溶接作業性が得られます。造船、鉄骨、橋梁、化工機、製缶、機械等各種溶接構造物の溶接。	ABS, BV, DNV, GL, LR, KR, NK, RINA, CWB, CE, KS, JIS
CO ₂	510	550	29	80 (0°C) 50 (-20°C)	プライマー塗布鋼板を対象とした、すみ肉溶接用メタル系フラックス入りワイヤです。汎用型全姿勢溶接用ワイヤに比べ、プライマー塗布鋼板で耐気孔性が良好です。	ABS, BV, DNV, GL, LR, NK, KR, CCS, CE, KS, JIS

