



KUANG TAI

廣泰銲接產品介紹

研發部 張家銘



廣泰公司銲接材料

- 電銲條 (委外加工)
- 實心銲線/氬銲條(官田廠)
- 無鍍銅碳鋼實心銲線(高科廠)
- 包藥銲線(高科廠)
- 潛弧銲線/銲劑 (官田廠)



電鍍條

- **軟鋼**
 - KT-401、KT-403、KT-410、KT-411、KT-413
- **高張力鋼**
 - KL-516、KL-508、KL-514、KL-524、KL-526、KL-818、KL-918、KL-108、KL-118、KL-918、KL-108M
- **低合金鋼**
 - KL-A series(耐熱)、KL-B series (耐熱)、KN-C series (低溫)、KAC-W series(耐候)
- **不銹鋼**
 - KS-300 series(沃斯田鐵)、KS-400series(肥粒鐵)、KS Duplex (雙相鋼)
- **硬面耐磨**
 - KH- martensite series (麻田散鐵)、KH-carbide series (碳化物)
- **鑄鐵**
 - K-Cast、KNi-50、KNi-70、KNi-100
- **鎳基合金**
 - KNi-96、KNi-70A、KNi-70B、KNi-70C、KNi60-3、KNi60-4、KNi60-7

實心鐳線/氬鐳條

- **高張力鋼**

- KM-51、KM-53、KM-54、KM-55、KM-56、KM-58、KM-59、KM-60、KM-50ZN、KM-100S1
- TG-50、TG-52、TG-53、TG-56、TG-80、TG-90、TG-100S1

- **低合金鋼**

- KM-B series (耐熱)、KM-Ni series (低溫)
- KTS-CM series (耐熱)、KTS-B series (耐熱)、KTS-Ni series (低溫)

- **不銹鋼**

- KMS-300 series、KMS-400series、KMS Duplex
- KTS-300 series、KTS-400series、KTS Duplex

- **鎳基合金**

- KMS-96、KMS-60、KMS-82、KMS-75、KMS-76、KMS-70、KMS-63、KMS-62、KMS-61、KMS-17、KMS-65
- KTS-96、KTS-60、KTS-82、KTS-75、KTS-76、KTS-70、KTS-63、KTS-62、KTS-61、KTS-17、KTS-65

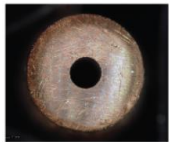
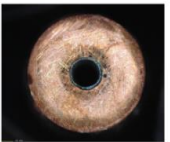
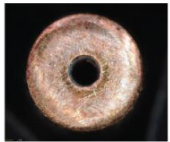
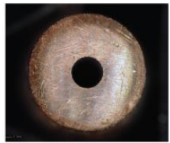
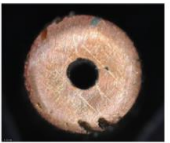
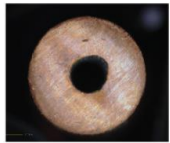
碳鋼無鍍銅實心鋁線

- 高張力鋼 (Z-series)

- KM-51Z、KM-53Z、KM-54Z、KM-55Z、KM-56Z、KM-58Z、KM-59Z、KM-60Z

Tip Wear after Welding

溶接後のチップ摩耗(経過時間別) / 火嘴焊接摩耗過程

Time	Before Welding	20 min	40 min	60 min
NEW NCC				
Conventional NCC				
CC				

Current: 250A Volts: 27V Shielding Gas: 80%Ar+20%CO2 Wire Diameter: 1.2mm

NEW NCC・新めっきなしワイヤ・
新無鍍銅線



No rust 錆なし 未錆蝕

CC・めっきありワイヤ・鍍銅線



Rust spots 錆発生 錆斑

- After 48 hours exposure to 45°C / 90% RH conditions
 - 45°C / 90% 飽和水蒸気中に48時間放置した結果、問題なし
 - 放置在45°C / 湿度90% RH的環境中48小時後

包藥鐳線

- **高張力鋼**

- KFX-70T 、 KFX-71T 、 KFX-71M 、 KFX-715 、 KFX-719 、 KFX-70GS 、 KMX-70M

- **低合金鋼**

- KFX-81TA1 、 KFX-81TB2 、 KFX-81TB3 、 KFX-81TN 、 KFX-81TN2 、 KFX-91TN2 、 KFX-81TK2 、 KFX-91TK2 、 KFX-101K3 、 KFX-111K3 、 KFX-81TW2 、 KMX-80Ni1

- **不銹鋼**

- KFW-300 series 、 KFW-400series 、 KFW Duplex
- KMX-400 series
- KFT-X300 series

- **硬面耐磨**

- KCH-13MC-O 、 KCH-60CR-O 、 KCH-60CM-O 、 KCH-60CN-O 、 KCH-60CMV-O

潛弧鐸材

- **高張力鋼**
 - KW1、KW2、KW3、KW9
 - KF-330、KF-550、KF-990
- **低合金鋼**
 - KW-A series(耐熱)、KW-B series (耐熱)
 - KF-880
- **不銹鋼**
 - KW-300 series(沃斯田鐵)、KW Duplex (雙相鋼)
 - KF-300S (300系不銹鋼)、KF-DP(347與雙相鋼)
- **硬面耐磨**
 - KCH-17-S、KCH-31-S、KCH-420-S、KW-420、KCH-52-S
 - KF-810



NEW Non-Copper Coated Welding Wire 全系列環保型無鍍銅鋁線



全球趨勢導向 & 革命性技術突破

全系列無鍍銅實心鋁線



產品特色

- 全新零污染的環保製程
- 鋁接飛濺再降低
- 火嘴壽命突破再提昇
- 鋁接操作性優化
- 不可思議防銹性



品名	規範
GMAW	
KM-56Z	ER70S-6
KM-58Z	ER70S-G
KM-60Z	ER80S-G
SAW	
KW-3Z	EM-12K
KW-9Z	EG-G
ESW	
KW-6Z	FES70-ES-G-EW
KW-80Z	FES80-ES-G-EW

KFX-70-GS *Self-shielded Flux Cored Wire*

KFX-70-GS

煙塵小
飛濺少

同業產品

煙塵大
飛濺多

KFX-70-GS

銲道美觀
無缺陷

同業產品

銲道易發氣孔



KUANG TAI METAL INDUSTRIAL CO. LTD.

www.kuangtai.com

自遮護FCW


COSTS



KUANG TAI

不銹鋼包藥TIG系列

Stainless Flux Cored Filler Rods



KFT-X308L/R308LT1-5
KFT-X316L/R316LT1-5



產品特性：

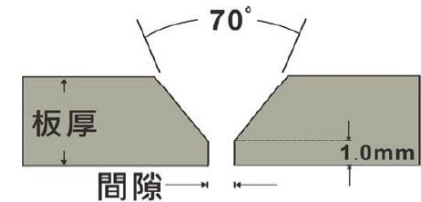
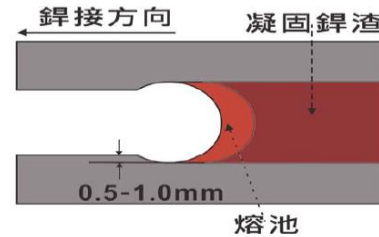
產品為內含藥粉的包藥TIG焊接材料，其焊接熔渣保護背面銲道以防止被大氣氧化，在沒有背面保護也可以進行單面銲雙面成形焊接，因節省背面保護用氣體(材料)及時間，降低單面銲雙面成形的銲接成本。

間隙大小及電流選用

板厚 (mm)	3-5	6-9	≥10
電流 (A)	80-90	90-110	90-120
間隙(mm)	2.0	2.5	3.0

保護氣體：Ar 5-15 L/min、極性：DCEN

不銹鋼包藥TIG系列



備註：

1. 鑰匙孔的形狀控制

鑰匙孔的作用是為了熔渣能流到銲道背面產生保護作用，所以鑰匙孔的形狀控制是很重要的。採用適當的開槽及間隙如表一，並使用對應板厚的電流。

2. 運棒方式：

由於包藥TIG中含有助熔劑，故熔化速度較實心TIG快，為得到良好的熔合，填料的的速度需比使用實心TIG時稍快。

3. 單面銲雙面成形銲接專用

此產品為單面銲雙面成形銲接專用。

化學成份及機械性質

保護氣體：100%

品名	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	TS	EL (%)
KFT-X308L	0.02	0.78	1.65	19.65	10.21	-	623	42
KFT-X316L	0.02	0.85	1.53	18.91	12.54	2.35	617	40



KUANG TAI



KUANG TAI

廣泰金屬工業股份有限公司 <http://www.kuangtai.com>

北區連絡處：TEL:03-3247918 FAX:03-3247922

中區連絡處：TEL:04-23863991 FAX:04-23852284

南區連絡處：TEL:06-6987615 FAX:06-6987315

高雄連絡處：TEL:07-6955155 FAX:07-6955166

Thanks for your attention!

