

KMX-100G

使用氣體： 80%Ar+20 %CO₂

適用規範

AWS A5.28/A5.28M

JIS Z3313

EN ISO 18276-B

GB T17493

E100C-G/ E69C-G

T694T15-0MA-G

T694T15-3M21A-G

E69C-G

特性與用途

- (1) 為 690N/mm² 級低合金高張力鋼的金屬芯包藥鋁線。
- (2) 具有較高熔填率，可使用較快鋁接速度，提高鋁接效率。
- (3) 電弧穩定、飛濺小、鋁渣極少、鋁道美觀。
- (4) 適合汽車、電動大巴、重型建設機械及採煤機設備鋁接。

鋁接姿勢



使用注意事項

請參閱包藥鋁線鋁接使用注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.08	0.57	1.75	0.013	0.006	0.55

熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率	衝擊值	
N/mm ²	N/mm ²	%	°C	J
723	665	23	-29	112
			-40	86

產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)		1.0	1.2	1.4	1.6
電流 (A)	平鋁/平角鋁	100~230	180~350	200~450	350~600