

KF-600

KW-80

適用規範

AWS	A 5.25/A5.25M	FES80-ES-G-EW
JIS	Z3353	YES561-S
EN	-	-
GB	-	-

特性與用途

- (1) 為 550N/mm² 級高張力鋼之高效率、垂直立向厚板電熔渣錳接。
- (2) 專為 SESNET(Simplified Electroslag Welding with No-consumable Elevating Tip)電熔渣錳接而設計的錳接材料。
- (3) 錳線中添加的微量元素可促成針狀肥粒鐵之生成，進而提高錳道韌性。
- (4) 適合造船、橋樑、重型機械及鋼結構業之鋼材錳接，尤其適合鋼骨結構之箱型柱錳接。

使用注意事項

- (1) 錳件組立時，所有假錳位置於欲錳接孔之外側作成。
- (2) 錳件組立之縫隙(Gap)精度，請儘量維持在 0.5mm 以下。
- (3) 施錳前請確實除去切割異物、凸起物、油脂並烘乾水氣。
- (4) 錳接時錳線伸出長度約 30-40mm，熔渣厚度維持在 15-20mm。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	其他元素
0.10	0.74	1.73	0.012	0.005	<0.5

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
651	469	25	-18	80

產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)	1.6
電流 (A)	350~450
電壓 (V)	40~50