

KT-42

適用規範

AWS A5.1/A5.1M	-
JIS Z3211	E4303
EN ISO 2560-A	E35 2 RB 1 2
GB T5117	E4303

被覆系統：鈦鐵礦系

特性與用途

- (1) 適合輕型結構物及板厚在 25mm 以下的軟鋼銲接。
- (2) 熔金的機械性能及射線檢測優異，抗龜裂性佳。
- (3) 電弧穩定，再引弧性佳，火花及飛濺物小，銲道美觀平滑。
- (4) 熔渣流動性好，銲後易清除，可全位置銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

請參閱電鍍條使用注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.08	0.45	0.014	0.008

熔金機械性能之一例：

抗拉強度 N/mm ²	降伏強度 N/mm ²	延伸率 %	衝擊值 °C	衝擊值 J
470	400	28	0	95
			-20	75

產品規格及適用電流範圍(AC/DC±)

線徑 (mm)	3.2	4.0	5.0	6.0	
電流 (A)	平銲/平角銲	80~120	120~170	170~240	230~300
	立銲上進/仰銲	60~110	110~160	-	-