

## KFX-715

## 適用規範

|                   |                  |
|-------------------|------------------|
| AWS A5.20/A 5.20M | E71T-5C/E491T-5C |
| JIS Z3313         | T494T5-1CA-U     |
| EN ISO17632-A     | T42 4 B C1 1 H5  |
| GB T10045         | E501T-5          |

保護氣體：100%CO<sub>2</sub>

## 特性與用途

- (1) 為 490N/mm<sup>2</sup> 級高張力鋼的全位置用氣遮護包藥銲線。
- (2) 含氫量低、抗龜裂性佳、低溫衝擊韌性優異。
- (3) 適合造船、鋼結構及機械設備的銲接。

## 銲接姿勢



## 使用注意事項

請參閱包藥銲線使用注意事項。

## 熔金化學成份之一例 (wt%)

| C    | Si   | Mn   | P     | S     |
|------|------|------|-------|-------|
| 0.05 | 0.37 | 1.61 | 0.022 | 0.010 |

## 熔金機械性能之一例：

| 抗拉強度<br>N/mm <sup>2</sup> | 降伏強度<br>N/mm <sup>2</sup> | 延伸率<br>% | 衝擊值<br>°C | 衝擊值<br>J |
|---------------------------|---------------------------|----------|-----------|----------|
| 559                       | 506                       | 28       | -29       | 121      |
|                           |                           |          | -40       | 81       |

## 產品規格及適用電流範圍(DC+)

| 線徑 (mm) | 1.2             | 1.6             |
|---------|-----------------|-----------------|
| 平銲/平角銲  | 130~300A/24~36V | 160~340A/24~38V |
| 橫銲      | 130~280A/22~33V | 160~280A/24~34V |
| 立銲上進/仰銲 | 130~220A/22~28V | 160~280A/22~28V |
| 立銲下進    | 230~280A/28~33V | 250~320A/28~32V |