

KMX-70C

保護氣體：100%CO₂

適用規範

AWS A5.18/A 5.18M	E70C-6C/E49C-6C
JIS Z3313	T493T15-0CA
EN ISO 17632-A	T42 3 M C1 3 H5
GB T10045	T49 3 T15-1 C1A

特性與用途

- (1) 為 490N/mm² 級高張力鋼的金屬芯包藥錒線。
- (2) 具有較高熔填率，可使用較快銲接速度，提高銲接效率。
- (3) 電弧穩定、飛濺小、銲道美觀。
- (4) 適合工程機械、鋼結構及橋樑的中厚板銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

請參閱包藥錒線使用注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S
0.04	0.50	1.36	0.013	0.003

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
538	445	28	-30 72

產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)	1.0	1.2	1.4	1.6
平銲/平角銲	80~250A/18~28V	100~300A/18~32V	200~400A/20~40V	220~450A/20~42V