

## KM-53

## 適用規範

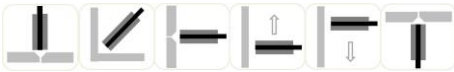
AWS A5.18/A5.18M	ER70S-3/ ER48S-3
JIS Z3312	YGW16
EN ISO 14341-A	G42 2 M21 2Si
GB T8110	ER50-3

保護氣體：80%Ar+20%CO<sub>2</sub>

## 特性與用途

- (1) 為 490N/mm<sup>2</sup> 級高張力鋼的鍍銅實心銲線，建議搭配混合氣使用。
- (2) 低電流短路移行施銲時，熔池流動性及抗龜裂性極為優越，火花噴濺細少，銲渣薄且易清除。
- (3) 特別適用於要求銲道平順精緻的薄板銲接與全位置銲接。
- (4) 適合車輛、造船、管件、鋼結構、橋樑及機械等銲接。

## 銲接姿勢



## 使用注意事項

請參閱 MAG/CO<sub>2</sub> 銲接使用注意事項。

## 銲線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.61	1.33	0.012	0.014

## 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 <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	°C	J
525	429	32	-20	153

## 產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)		0.9	1.0	1.2
平銲/平角銲		50~220	50~250	80~300
電流 (A)	立銲	50~150	50~160	50~180
	仰銲	50~150	50~160	50~180