

KM-55

適用規範

AWS A5.28/A5.28M	ER80S-G/ ER55S-G
JIS Z3312	YGW18
EN ISO 14341-A	G50 0 C1 Z
GB T8110	ER55-G

保護氣體：100%CO₂

特性與用途

- (1) 為 550N/mm² 級高張力鋼的鍍銅實心銲線。
- (2) 在大入熱量及高層間溫度銲接時具有優良的作業能力及機械性能，可降低銲接成本。
- (3) 高電流銲接時，電弧穩定飛濺量少，作業性良好。
- (4) 適合鋼結構、橋樑、壓力容器及造船銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

請參閱 MAG/CO₂ 銲接使用注意事項。

銲線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Ti
0.05	0.79	1.77	0.010	0.005	0.18

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
579	500	28	0
			J
			137

產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)		1.2	1.4	1.6
電流 (A)	平銲/平角銲	150~350	250~450	300~550
	橫銲	150~320	250~400	300~450