

## KM-59

## 適用規範

|                  |                 |
|------------------|-----------------|
| AWS A5.28/A5.28M | ER80S-G/ER55S-G |
| JIS Z3312        | YGW19           |
| EN ISO14341-A    | G50 0 M21 Z     |
| GB T8110         | ER55-G          |

保護氣體：80%Ar+20%CO<sub>2</sub>

## 特性與用途

- (1) 為 550N/mm<sup>2</sup> 級高張力鋼的鍍銅實心鐳線，建議搭配混合氣使用。
- (2) 在大入熱量鐳接時，亦可得到良好的機械性質。
- (3) 適用於高電流之厚板對接、角鐳及橫鐳等。
- (4) 適合鋼結構、造船、橋樑及機械等鐳接。

## 鐳接姿勢



## 使用注意事項

請參閱 MAG/CO<sub>2</sub> 鐳接使用注意事項。

## 鐳線化學成份之一例 (wt%)

| C    | Si   | Mn   | P     | S     | Mo   | Ti   |
|------|------|------|-------|-------|------|------|
| 0.07 | 0.48 | 1.51 | 0.003 | 0.001 | 0.16 | 0.09 |

## 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  |
| 609               | 609               | 29  | 0   | 95 |

## 產品規格及適用電流範圍(DC+)

| 線徑 (mm) | 1.2    | 1.4     | 1.6     |         |
|---------|--------|---------|---------|---------|
| 電流 (A)  | 平鐳/平角鐳 | 250~350 | 250~450 | 300~500 |
|         | 橫鐳     | 130~230 | 150~250 | 150~300 |