

KM-59Y

保護氣體：80%Ar+20%CO₂

適用規範

AWS A5.28/A5.28M	ER80S-G/ER55S-G
JIS Z3312	YGW19
EN ISO 14341-A	G50 0 M21 Z
GB T8110	ER55-G

特性與用途

- (1) 為 550N/mm² 級高張力鋼的鍍銅實心銲線，建議搭配混合氣使用。
- (2) 在大入熱量與高道間溫度銲接時，亦可得到良好的機械性質。
- (3) 適用於高電流之厚板對接、角銲及橫銲等。
- (4) 適合鋼結構、造船、橋樑及機械等銲接。

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	Mo	Ti
0.05	0.57	1.68	0.003	0.001	0.16	0.10

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
630	556	27	0	130

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	250~350	250~450	300~500
	橫銲	130~230	150~250	150~300