

## KM-60

## 適用規範

AWS A5.28/A5.28M	ER80S-G/ER55S-G
JIS Z3312	G59JA1UC3M1T
EN ISO 14341-A	G50 0 C1 Z
GB T8110	ER55-G

保護氣體：100%CO<sub>2</sub>

## 特性與用途

- (1) 為 590N/mm<sup>2</sup> 級高張力鋼的銅鍍實心銲線。
- (2) 銲線含有少量 Ti 元素，可以穩定電弧與減少飛濺。
- (3) 適用於鋼結構、壓力容器及橋樑等銲接。

## 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	Mo	Ti
0.07	0.53	1.44	0.014	0.006	0.13	0.22

## 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
650	560	26	-5	82

## 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