

# KM-70

## 適用規範

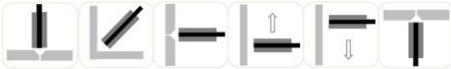
AWS A5.18/A5.18M	ER70S-6/ ER48S-6
JIS Z3312	YGW12
EN ISO 14341-A	G42 3 C1 4Si
GB T8110	ER50-6

使用氣體：100%CO<sub>2</sub>

## 特性與用途

- (1) 為 490N/mm<sup>2</sup> 級高張力鋼之鍍銅實心銲線。
- (2) 低電流電弧穩定性良好，銲渣及噴濺少。
- (3) 適合車輛與鈹金等薄板結構物銲接。

## 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
0.07	0.83	1.48	0.016	0.012

## 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
568	439	27	0	119
			-30	60

## 產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	
平銲/平角銲	50~180	50~200	80~250	100~350	100~470	200~500	
電流 (A)	立銲	50~120	50~140	50~140	50~160	100~180	-
	仰銲	50~100	50~120	50~120	50~140	-	-