

KL-128

被覆系統：鐵粉低氫系

適用規範

AWS A5.5/A5.5M	E12018-G/E8318-G
JIS Z3211	E8318-N4C2M2
EN ISO 18275-A	E69 2 Z B 3 2
GB T5118	E8518-G

特性與用途

- (1) 為 830N/mm² 級高張力鋼的鐵粉低氫系鍍條。
- (2) 含氫量低、抗龜裂性、機械性能優越。
- (3) 電弧安定、飛濺小、熔填效率高。
- (4) 適合起重機、吊車、採煤機械及需超高強度之機件銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

請參閱電鍍條使用注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.08	0.45	1.23	0.011	0.011	0.28	2.49	0.42

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
890	790	22	-20
			69

產品規格及適用電流範圍(AC/DC+)

線徑 (mm)	3.2	4.0	5.0	6.0
電流 (A)				
平鍍/平角鍍	90~130	130~180	180~240	230~300
立鍍/仰鍍	80~120	110~160	150~200	-