

KL-526

適用規範

AWS A5.1/A5.1M	E7028/E4928
JIS Z3211	E4928
EN ISO 2560-A	E42 2 B 5 3
GB T5117	E5028

被覆系統：鐵粉低氫系

特性與用途

- (1) 為 490N/mm² 級高張力鋼的鐵粉低氫系鍍條。
- (2) 耐油漆性優良、抗龜裂性良好、機械性能優越。
- (3) 熔填率可達 150%，特別適用於重力鍍接與多道鍍接。
- (4) 適合造船、鋼結構、橋樑及車輛的鍍接。

鍍接姿勢



使用注意事項

- (1) 用重力式腳架做半自動鍍接時宜用長尺寸鍍條操作，可調整腳架角度控制腳長及鍍速。
- (2) 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
0.07	0.23	0.58	0.012	0.010

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
540	490	28	0	98
			-20	82

產品規格及適用電流範圍(AC/DC+)

線徑 (mm)		4.0	5.0	5.5	6.0
電流 (A)	平鍍/平角鍍	160~200	200~240	230~270	300~350