

KMX-110G

保護氣體：80%Ar+20%CO₂

適用規範

AWS A5.28/A5.28M

JIS Z3313

EN ISO 18276-B

GB T17493

E110C-G/ E76C-G

T764T15-0MA-G

T764T15-3M21A-G

E76C-G

特性與用途

- (1) 為 760N/mm² 級低合金高張力鋼的金屬芯包藥銲線。
- (2) 具有較高熔填率，可使用較快銲接速度，提高銲接效率。
- (3) 電弧穩定、飛濺小、銲渣極少、銲道美觀。
- (4) 適合重型建設機械及採煤機設備銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

請參閱包藥銲線銲接使用注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.09	0.60	1.97	0.012	0.006	0.53

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
804	764	18	-30	85
			-40	66

產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)	1.0	1.2	1.4	1.6
平銲/平角銲	80~230A/16~25V	100~300A/16~30V	200~450A/18~43V	250~500A/20~45V