

KMX-70M

適用規範

AWS A5.18/A 5.18M	E70C-6M/E49C-6M
JIS Z3313	T49J0T15-0MA-U
EN ISO 17632-A	T42 4 M M21 1 H5
GB T10045	T49 4 T15-1 M21 A

保護氣體：80%Ar+20%CO₂

特性與用途

- (1) 為 490N/mm² 級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) 適合機械、鋼結構、橋樑、管件打底及 LPG 容器薄板的銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

請參閱包藥銲線使用注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.58	1.55	0.019	0.007

熔金機械性能之一例：

抗拉強度 N/mm ²	降伏強度 N/mm ²	延伸率 %	衝擊值 °C	衝擊值 J
576	497	24	0	121
			-40	73

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	55~250A/16~28V	100~300A/16~30V	200~450A/18~43V	250~500A/20~45V