

# KAC-03G

## 適用規範

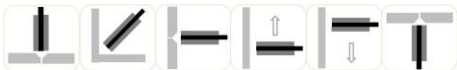
AWS A5.5/A5.5M	-
JIS Z3214	E4903-NCC2
EN ISO 2560-A	E42 0 Z RB
GB T5118	E5003-G

被覆系統：鹽基鈦礦系

## 特性與用途

- (1) 為 490N/mm<sup>2</sup> 級低合金耐候鋼的鹽基鈦礦系鍍條。
- (2) 熔金含有 Ni、Cr、Cu 等元素，具有耐候特性。
- (3) 適用於耐候鋼，如 JIS SMA400W 及 SMA490W。
- (4) 適合鋼結構、橋樑、儲槽及鐵道車輛等銲接。

## 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	Ni	Cr	Cu
0.07	0.30	0.52	0.014	0.010	0.30	0.23	0.38

## 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
550	460	26	0
			118

## 產品規格及適用電流範圍(AC/DC±)

線徑 (mm)	3.2	4.0	5.0	
電流 (A)	平鍍/平角鍍	110~150	160~200	180~230
	立鍍/仰鍍	90~130	130~170	140~180