

# KAC-508W1

## 適用規範

AWS A5.5/A5.5M

JIS Z3214

EN ISO 2560-A

GB T5118

E7018-W1/E4918-W1

E4918-NCC2

E42 2 Z B

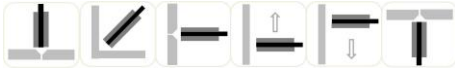
E5018-G

被覆系統：鐵粉低氫系

## 特性與用途

- (1) 為 490N/mm<sup>2</sup> 級低合金耐候鋼的鐵粉低氫系鍍條。
- (2) 熔金含有 Ni、Cr、Cu 等元素，具有耐候特性。
- (3) 含氫量低、抗龜裂性、機械性能優越、射線檢驗優異、熔填效率高。
- (4) 適用於耐候鋼，如 JIS SMA400W 及 SMA490W。
- (5) 適合鋼結構、橋樑、儲槽及鐵道車輛等鍍接。

## 鍍接姿勢



## 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 | 0.42 | 0.59 | 0.014 | 0.008 | 0.36 | 0.25 | 0.41 |

## 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  |
| 560               | 475               | 31  | -20 |
|                   |                   |     | J   |
|                   |                   |     | 142 |

## 產品規格及適用電流範圍(AC/DC+)

| 線徑 (mm) | 2.6    | 3.2    | 4.0     | 5.0     |         |
|---------|--------|--------|---------|---------|---------|
| 電流 (A)  | 平鍍/平角鍍 | 70~100 | 100~140 | 140~280 | 180~230 |
|         | 立鍍/仰鍍  | 60~90  | 90~130  | 120~160 | -       |