

KAC-818W

適用規範

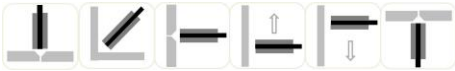
AWS A5.5/A5.5M	E8018-W2/E5518-W2
JIS Z3214	E5518-NCC1
EN ISO 2560-A	E46 2 Z B
GB T5118	E5518-W

被覆系統：鐵粉低氫系

特性與用途

- (1) 為 550N/mm² 級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 A588、A242、SCR-TEN2、S-TEN2 及 A709 Gr. 50W。
- (5) 適合鋼結構、橋樑、儲槽及鐵道車輛的鍍接。

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
0.06	0.54	0.84	0.014	0.009	0.61	0.52	0.48

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
630	550	27	-20
			J
			95

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	-