

KM-58

保護氣體：100%CO₂

適用規範

AWS A 5.18/A5.18M	ER70S-G/ER49S-G
JIS Z3312	YGW11
EN ISO 14341-A	G42 0 C1 Z
GB T8110	ER50-G

特性與用途

- (1) 為 490N/mm² 級高張力鋼的鍍銅實心銲線。
- (2) 銲線中添加 Ti 元素，在大電流銲接時，可使熔滴減少、穩定電弧及減少飛濺產生。
- (3) 適用於高電流之厚板對接、角銲及橫銲等。
- (4) 適合鋼結構、造船、橋樑及機械等銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

請參閱 MAG/CO₂ 銲接使用注意事項。

銲線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Ti
0.07	0.78	1.52	0.014	0.014	0.21

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
588	520	29	0	98

產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)		1.2	1.4	1.6
電流 (A)	平銲/平角銲	100~350	150~450	200~550
	橫銲	100~300	150~350	200~400