

KM-53Z

適用規範

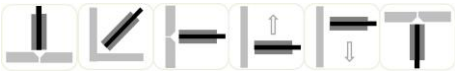
AWS A5.18/A5.18M	ER70S-3/ ER49S-3
JIS Z3312	YGW16
EN ISO 14341-A	G42 2 M21 2Si
GB T8110	ER50-3

保護氣體：80%Ar+20%CO₂

特性與用途

- (1) 為 490N/mm² 級高張力鋼的無鍍銅實心鋁線，建議搭配混合氣使用。
- (2) 低電流短路移行施鋁時，熔池流動性及抗龜裂性極為優越，火花噴濺細少，鋁渣薄且易清除。
- (3) 特別適用於要求鋁道平順精緻的薄板鋁接與全位置鋁接。
- (4) 適合車輛、造船、管件、鋼結構、橋樑及機械等鋁接。

鋁接姿勢



使用注意事項

請參閱 MAG/CO₂ 鋁接使用注意事項。

鋁線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.69	1.19	0.012	0.016

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
549	424	29	-20	105

產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)		0.9	1.0	1.2
電流 (A)	平鋁/平角鋁	50~220	50~250	80~300
	立鋁	50~150	50~160	50~180
	仰鋁	50~150	50~160	50~180