

KM-53

適用規範

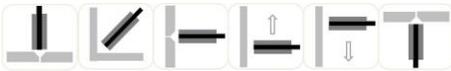
AWS A5.18/A5.18M	ER70S-3/ ER49S-3
JIS Z3312	YGW16
EN ISO 14341-A	G42 2 M21 2Si
GB T8110	ER50-3

保護氣體：80%Ar+20%CO₂

特性與用途

- (1) 為 490N/mm² 級高張力鋼的鍍銅實心銲線，建議搭配混合氣使用。
- (2) 低電流短路移行施銲時，熔池流動性及抗龜裂性極為優越，火花噴濺細少，銲渣薄且易清除。
- (3) 特別適用於要求銲道平順精緻的薄板銲接與全位置銲接。
- (4) 適合車輛、造船、管件、鋼結構、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
0.08	0.61	1.33	0.012	0.014

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
525	429	32	-20	153

產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)		0.9	1.0	1.2
電流 (A)	平銲/平角銲	50~220	50~250	80~300
	立銲	50~150	50~160	50~180
	仰銲	50~150	50~160	50~180