

KM-51

適用規範

AWS A5.18/A5.18M	ER70S-G/ ER49S-G
JIS Z3312	YGW15
EN ISO 14341-A	G42 2 M21 Z
GB T8110	ER50-G

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) 具有廣泛的銲接條件範圍，低電流的短路過渡至高電流的噴射過渡均可適用。
- (3) 因銲線含有特殊合金成份，在高電流操作時電弧穩定。
- (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	Ti
0.07	0.58	1.33	0.015	0.011	0.06

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
552	478	29	0	121
			-20	85

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	120~350	150~400	180~440
	橫銲	120~300	150~320	180~350