

KM-50ZN

保護氣體：80%Ar+20%CO₂

適用規範

AWS A5.18/A5.18M	ER70S-G/ ER49S-G
JIS Z3312	YGW17
EN ISO 14341-A	G42 3 M21 S17
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，建議搭配混合氣使用。
- (2) 銲線中的合金元素進行適當調配組合，使其對鍍鋅鋼板的銲接性極其優異。
- (3) 在較高移行速度時，可展現熔金潤濕性及良好銲道形狀。
- (4) 適合於車輛之鍍鋅鋼板銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 請使用脈衝模式銲接。
- (2) 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
0.09	0.31	1.70	0.009	0.001

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	%	℃	J
572	494	30	-30	191

產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)		1.0	1.2
電流 (A)	平銲/平角銲	80~250	100~300
	立銲	80~140	80~160