

KM-110SG

適用規範

AWS A5.28/A5.28M	ER110S-G/ER69S-G
JIS Z3312	G76A6M0
EN ISO 16834-A	G69 6 M21 Mn4Ni1.5CrMo
GB T39281	G 76A 6 M21 ZN4CM2T

保護氣體：80%Ar+20%CO₂

特性與用途

- (1) 為 760N/mm² 級低合金低溫鋼的無鍍銅實心銲線。
- (2) 銲線含有 Ni、Cr 與 Mo，具有高抗拉強度與好的低溫衝擊韌性。
- (3) 適合起重機與汽車鋼板銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

請參閱 GMAW 銲接使用注意事項。

銲線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.08	0.60	1.70	0.009	0.010	1.45	0.17	0.47

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
824	710	19	-40 60
			-60 50

產品規格及適用電流範圍(DC+)

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