

KM-50LSZ

保護氣體：80%Ar+20%CO₂

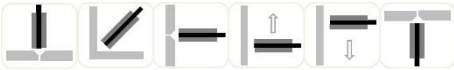
適用規範

AWS A5.18/A5.18M	ER70S-G/ ER49S-G
JIS Z3312	G49A2M0
EN ISO 14341-A	G42 2 M21 Z
GB T8110	ER50-G

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) 在較高移行速度時，可展現熔金潤濕性及良好鋁道形狀。
- (3) 由於極少的鋁渣有利於後續靜電塗裝作業。
- (4) 適合於車輛之鍍鋁鋼板鋁接。

鋁接姿勢



使用注意事項

- (1) 請使用脈衝模式鋁接。
- (2) 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
0.05	0.08	2.15	0.012	0.007

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
640	602	26	-20	50

產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)		1.0	1.2
電流 (A)	平鋁/平角鋁	80~250	100~300
	立鋁	80~140	80~160