

KFX-712C

保護氣體：100%CO₂

適用規範

AWS A 5.20/A5.20M	E71T-12C/E491T-12C
JIS Z3313	T494T1-1CAP-U H10
EN ISO 17632-A	T42 4 P C1 1 H10
GB T10045	T49 4 T12-1 C1 H10

特性與用途

- (1) 為 490N/mm² 級高張力鋼的全位置用氣遮護包藥銲線。
- (2) 在銲後熱處理後，可獲得良好的低溫衝擊。
- (3) 適合造船、儲槽、工程機械、壓力容器、鋼結構及橋樑的多道銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

請參閱包藥銲線使用注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.43	1.43	0.017	0.008

熔金機械性能之一例：

抗拉強度 N/mm ²	降伏強度 N/mm ²	延伸率 %	衝擊值 ℃	J	熱處理
596	555	27	-40	47	銲態
573	494	29	-40	48	620°Cx 6hr

產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)	1.2
平銲/平角銲	140~300A/23~36V
橫銲	140~280A/22~33V
立銲上進/仰銲	140~220A/22~28V
立銲下進	230~280A/28~33V