

KMX-70C

保護氣體：100%CO<sub>2</sub>

適用規範

|                   |                  |
|-------------------|------------------|
| AWS A5.18/A 5.18M | E70C-6C/E49C-6C  |
| JIS Z3313         | T493T15-0CA      |
| EN ISO 17632-A    | T42 3 M C1 3 H5  |
| GB T10045         | T49 3 T15-1 C1 A |

特性與用途

- (1) 為 490N/mm<sup>2</sup> 級高張力鋼的金屬芯包藥鋁線。
- (2) 具有較高熔填率，可使用較快鋁接速度，提高鋁接效率。
- (3) 電弧穩定、飛濺小、鋁道美觀。
- (4) 適合工程機械、鋼結構及橋樑的中厚板鋁接。

鋁接姿勢



使用注意事項

請參閱包藥鋁線使用注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

| C    | Si   | Mn   | P     | S     |
|------|------|------|-------|-------|
| 0.04 | 0.50 | 1.36 | 0.013 | 0.003 |

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 <sup>2</sup> | N/mm <sup>2</sup> | %   | ℃   | J  |
| 538               | 445               | 28  | -30 | 72 |

產品規格及適用電流範圍(DC+)

| 線徑 (mm) | 1.0            | 1.2             | 1.4             | 1.6             |
|---------|----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| 平鋁/平角鋁  | 80~250A/18~28V | 100~300A/18~32V | 200~400A/20~40V | 220~450A/20~42V |