

KM-50ZS

適用規範

| | |
|------------------|------------------|
| AWS A5.18/A5.18M | ER70S-G/ ER48S-G |
| JIS Z3312 | G49A2M0 |
| EN ISO 14341-A | G42 2 M21 Z |
| GB T8110 | ER50-G |

保護氣體：80%Ar+20%CO₂

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) 在較高移行速度時，可展現熔金潤濕性及良好銲道形狀。
- (3) 由於極少的銲渣有利於後續靜電塗裝作業。
- (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 |
|------|------|------|-------|-------|
| 0.05 | 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 | % | °C |
| 610 | 550 | 28 | -20 |
| | | | 80 |

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 |