

KM-54

適用規範

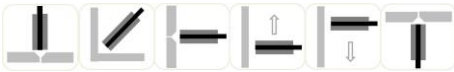
AWS A 5.18/A5.18M	ER70S-4/ ER48S-4
JIS Z3312	G49A3UC4
EN ISO 14341-A	G42 3 C1 3Si1
GB T8110	ER50-4

保護氣體：100%CO₂

特性與用途

- (1) 為 490N/mm² 級高張力鋼的鍍銅實心銲線。
- (2) 火花噴濺少、電弧穩定、銲道美觀。
- (3) 可進行薄板銲接、全姿勢銲接或高速單道打底銲。
- (4) 適合車輛、造船、管件、鋼結構、橋樑及機械等銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

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
0.07	0.79	1.40	0.013	0.014

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
549	460	32	-30	86

產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)		0.9	1.0	1.2	1.4	1.6
	平銲/平角銲	50~200	80~250	100~350	100~470	200~500
電流 (A)	立銲	50~140	50~140	50~160	100~180	-
	仰銲	50~120	50~120	50~140	-	-