

KM-56Z-mix

使用氣體： 80%Ar+20%CO₂

適用規範

AWS	A 5.18/A5.18M	ER70S-6/ ER49S-6
JIS	Z3312	YGW12
EN	14341-A	G42 4 M21 3Si1
GB	T8110	ER50-6

特性與用途

- (1) 為 490N/mm² 級高張力鋼的無鍍銅實心銲線。
- (2) 低電流短路移行施銲時，熔池流動性及抗龜裂性極為優越，火花噴濺細少，銲渣薄且易清除。
- (3) 適用於薄板銲接與全位置銲接。
- (4) 適合車輛、造船、管件、鋼結構、橋樑、機械及海上結構物等銲接。

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
0.06	0.87	1.46	0.013	0.011

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
592	411	25	-40	87
			-50	45

產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	
電流 (A)	平銲/平角銲	50~180	50~200	80~250	100~350	100~470	200~500
	立銲上進	50~120	50~140	50~140	50~160	100~180	-
	仰銲	50~100	50~200	80~220	80~240	-	-