

KFX-719J

適用規範

AWS A 5.20/A 5.20M	E71T-9C-J H4/E491T-9C-J H4
JIS Z3313	T494T1-1CA
EN ISO 17632-A	T42 4 P C1 1 H5
GB T10045	T49 4 T1-1 C1 H5

保護氣體：100%CO₂

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) 煙霧量少、電弧穩定、脫渣性佳、銲道美觀。
- (3) 熔金含有少量的 Ni，低溫衝擊性優良。
- (4) 適合鋼結構、造船、海洋結構物及風電銲接。

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	Ni
0.04	0.35	1.51	0.015	0.011	0.31

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 °C	衝擊值 J
590	540	27	-40	95

產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)	1.2	1.6
平銲/平角銲	130~300A/24~36V	160~340A/24~38V
橫銲	130~280A/22~33V	160~280A/24~34V
立銲上進/仰銲	130~220A/22~28V	160~280A/22~28V
立銲下進	230~280A/28~33V	250~320A/28~32V