

KF-600
KW-6P

適用規範	
AWS A5.25/A5.25M	FES70-ES-G-EW
JIS Z3353	YES501-S
EN ISO	-
GB	-

特性與用途

- (1) 為 490N/mm² 級高張力鋼之高效率、垂直立向厚板電熔渣鋁接。
- (2) 專為 SESNET(Simplified Electroslag Welding with No-consumable Elevating Tip)電熔渣鋁接而設計的鋁接材料。
- (3) 鋁線中添加的微量元素可促成針狀肥粒鐵之生成，進而提高鋁道韌性。
- (4) 適合造船、橋樑、重型機械及鋼結構業之鋼材鋁接，尤其適合鋼骨結構之箱型柱鋁接。

使用注意事項

- (1) 鋁件組立時，所有假鋁位置於欲鋁接孔之外側作成。
- (2) 鋁件組立之縫隙(Gap)精度，請儘量維持在 0.5mm 以下。
- (3) 施鋁前請確實除去切割異物、凸起物、油脂並烘乾水氣。
- (4) 鋁接時鋁線伸出長度約 30-40mm，熔渣厚度維持在 15-20mm。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	其他元素
0.09	0.51	1.53	0.015	0.005	<0.5

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	%	℃	J
570	500	28	-20	45

產品規格及適用電流範圍(DC+)

線徑 (mm)	1.6
電流 (A)	350~450
電壓 (V)	40~50