

≥ 550N/mm² 級高張力鋼 MIG 銲接

特性與用途：

- SMG-60為550N/mm²級高張力鋼實心銲線，使用於高抗拉強度需求之鋼結構施銲場合，具有較廣的電流適用範圍及穩定的電弧特性。
- 常用於橋樑、建築、工程機械、港口機械和壓力容器等銲接場合。

注意事項：

- 適當的控制保護氣體的流量約 20~25 l/min。
- 控制銲線之伸出長度約在 15~25mm 之間。
- 定時保養銲槍氣罩之清潔與 TIP 之完好。

銲接位置：



銲線化學成份之一例 (wt%)：(遮護氣體：CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.074	1.41	0.73	0.013	0.006	0.20

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：CO₂)

降伏強度 N/mm ² (Kg/mm ²)	抗拉強度 N/mm ² (Kg/mm ²)	伸長率 %	衝擊值 -30°C J(Kgf-m)
510(52.0)	590(60.2)	28	50(5.1)

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	0.8	0.9	1.0	1.2	1.6
電流範圍 (Amp)	50-180	50-200	80-250	100-350	250-500