

490N/mm² 級高張力鋼 MIG 銲接

特性與用途：

- SMG-52為490N/mm²級高張力鋼之銲線，因添加鋁(Al)、鈦(Ti)、銩(Zr)等金屬元素，具有優異的物理性能。
- 適用於壓力容器、石油工業、化學工業等的銲接。

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	Al	Ti	Zr
0.038	1.21	0.51	0.015	0.008	0.06	0.08	0.04

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：CO²)

降伏強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %	衝擊值 -30°C J(Kgf-m)
474(48.4)	545(55.6)	29	90(9.2)

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