

SMG-60N

AWS A5.28 ER80S-G

JIS -

EN ISO 14341-A-G 46 6 C1/M21 Z H5

GB -

≥ 550N/mm² 級高張力鋼 MIG 銲接

特性與用途：

- SMG-60N為550N/mm²級高張力鋼實心銲線，使用於需求高抗拉強度之鋼結構施銲場合。
- 常用於橋樑、建築、工程機械、港口機械、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：100%CO₂、MIX 80%Ar+20%CO₂)

C	Mn	Si	P	S	Ni	氣體
0.08	1.15	0.71	0.012	0.008	1.03	CO ₂
0.09	1.32	0.75	0.013	0.009	1.16	MIX

銲道機械性質之一例：(遮護氣體：100%CO₂、MIX 80%Ar+20%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 -60°C J(Kgf-m)	氣體
510(52.0)	585(59.7)	29	68(6.9)	CO ₂
542(55.3)	614(62.7)	27	74(7.6)	MIX

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