

490N/mm² 級高張力鋼 MIG 銲接

特性與用途：

- SMG-8為490N/mm²級高張力鋼之銲線，因含Ti元素適合於大電流及厚板銲接。
- 常用於造船、車輛、鋼骨和橋樑等結構物銲接。

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	Ti
0.07	1.48	0.75	0.015	0.008	0.16

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)
465(47.4)	570(58.1)	31	55(5.6)

銲接參數建議：DC(+)

線徑 (mm)	1.0	1.2	1.4	1.6
電流範圍 (Amp)	50-220	100-350	150-450	250-550