

.MAG MIG TIG 實心焊線 Solid Wire



品名 Brand	規格 AWS Spec.	焊道熔金機械性質一例				焊道熔金化學性質一例							主要應用 Application
		Typical mechanical properties of weld metal				Typical chemical composition of weld metal (wt%)							
		Y.P. (N/mm ²)	T.S. (N/mm ²)	E.L. %	IV (J°C)	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	others	
490N/mm² 級高張力鋼實心焊線 For 490N/mm² High Tensile Steel <A5.18>													
GT-A50	ER70S-G	475	550	30	130 (-30)	0.070	1.51	0.78	--	--	--	--	碳鋼 490N/mm ² 級高張力鋼氬焊線 TIG
GT-A52	ER70S-2	480	560	29	120 (-30)	0.038	1.18	0.49	--	--	--	Al:0.06 Ti:0.08 Zr:0.04	碳鋼 490N/mm ² 級高張力鋼氬焊線 TIG
GT-A56	ER70S-6	460	570	29	105 (-30)	0.090	1.44	0.88	--	--	--	--	碳鋼 490N/mm ² 級高張力鋼氬焊線 TIG
GT-M54	ER70S-4	470	540	28	62 (-30)	0.100	1.36	0.70	--	--	碳鋼 490N/mm ² 級高張力鋼氣遮護實心焊線 MIG MAG		
GT-M56	ER70S-6	450	550	30	52 (-30)	0.080	1.53	0.88	--	--	490N/mm ² 級高張力鋼氣遮護實心焊線,適大電流範圍		
GT-M58	ER70S-G	465	570	31	55 (-30)	0.070	1.48	0.75	--	--	490N/mm ² 級高張力鋼氣遮護實心焊線,適大電流範圍		
550N/mm² 以上級高張力鋼實心焊線 For >550N/mm² High Tensile Steel <A5.28>													
GT-M80	ER80S-G	550	635	28	(>55kgf/mm ²)	--	--	--	--	--	碳鋼 550N/mm ² 級高張力鋼氣遮護實心焊線 MIG MAG		
GT-A80	ER80S-G	565	650	29	(>55kgf/mm ²)	--	--	--	--	--	碳鋼 550N/mm ² 級高張力鋼氬焊線 TIG		
GT-M90	ER90S-G	565	655	28	(>63kgf/mm ²)	--	--	--	--	--	碳鋼 620N/mm ² 級高張力鋼氣遮護實心焊線 MIG MAG		
GT-A90	ER90S-G	588	670	29	(>63kgf/mm ²)	--	--	--	--	--	碳鋼 620N/mm ² 級高張力鋼氬焊線 TIG		
GT-M100	ER100S-G	635	705	27	(>70kgf/mm ²)	--	--	--	--	--	碳鋼 690N/mm ² 級高張力鋼氣遮護實心焊線 MIG MAG		
GT-A100	ER100S-G	655	720	27	(>70kgf/mm ²)	--	--	--	--	--	碳鋼 690N/mm ² 級高張力鋼氬焊線 TIG		
GT-M110	ER110S-G	670	775	26	(>77kgf/mm ²)	--	--	--	--	--	碳鋼 760N/mm ² 級高張力鋼氣遮護實心焊線 MIG MAG		
GT-M110	ER110S-G	680	785	26	(>77kgf/mm ²)	--	--	--	--	--	碳鋼 760N/mm ² 級高張力鋼氣遮護實心焊線 MIG MAG		
GT-M120	ER120S-G	715	835	23	(>84kgf/mm ²)	--	--	--	--	--	碳鋼 830N/mm ² 級高張力鋼氣遮護實心焊線 MIG MAG		
GT-A120	ER120S-G	718	840	23	(>84kgf/mm ²)	--	--	--	--	--	碳鋼 830N/mm ² 級高張力鋼氬焊線 TIG		

註:ER*0S-G “G” 表示化學成分無要求規定,但須為無刻意的添加 Ni、Cr、Mo 及 V。當買賣雙方協議要求時,需出化學成分報告。 2016/01 版