

AS-6

相當規格：CNS YGW-12

JIS YGW-12

AWS ER70S-6

保護氣體：CO₂

特性與用途：

AS-6 適合於全姿勢施銲，其能適應較大的銲接電流範圍，且在低電流銲接時電弧穩定，火花噴賤量少。適用於結構物之銲接，如：橋樑、建築、造船等工件之對接與角銲。

注意事項：

1. 注意保護氣體的純度及適當的調配混合氣之混合比。
2. 適當的控制保護氣體的流量，約 20~25 l/min。
3. 控制銲線之伸出長度約在 15-25m/m 之間。
4. 將銲接部位的銹層、濕氣、油污、灰塵等確實除淨。
5. 隨時保持銲槍氣罩之清潔與 TIP 之完好。
6. 儘量配合本銲線之最佳銲接條件範圍施銲。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.13	0.60	0.010	0.011

銲道機械性質之一例：

降伏強度 kgf/mm ² (N/mm ²)	抗拉強度 kgf/mm ² (N/mm ²)	延伸率%	衝擊值-29°C kgf-m(J)
44.0(431)	56.7(555)	29.0	7.1(69)

適用電流範圍(DC+)：

線徑 m/m		1.0	1.2	1.6	2.0
電流範圍 (Amp)	平銲	50~220	80~350	170~550	20~650
	仰銲	50~120	50~150	—	—
	立上	50~140	50~160	—	—
	立下	50~200	50~250	—	—