



KUANG TAI

氣體保護實心鋁線

MAG Welding Solid Wires

マグ溶接用ソリッドワイヤ



PROFESSIONAL MAKER



MAG Welding Solid Wires

◆ KM-51(JIS YGW15,AWS ER 70S-G)

適用於軟鋼、50KG級高張力鋼銲接，為混合氣體保護，高電流銲接用。

Welding of mild steel and 50kgf/mm² grade high tensile steel for higher current application with mixed shielding gas.

軟鋼・50キロ級高張力鋼の混合ガス(Ar+CO₂)を使った高電流溶接に適しています。

◆ KM-53(JIS YGW16,AWS ER 70S-3)

適用於軟鋼、50KG級高張力鋼薄板之高速銲接。

Welding of mild steel and 50kgf/mm² grade high tensile steel for thin plate with high welding speed.

軟鋼・50キロ級高張力鋼の混合ガス(Ar+CO₂)を使った高速溶接に適しています。

◆ KM-54(JIS YGW12,AWS ER 70S-4)

適用於軟鋼、50KG級高張力鋼銲接，為純CO₂低電流專用銲線。

Welding of mild steel and 50kgf/mm² grade high tensile steel for thin plate with pure CO₂ shielding gas.

軟鋼・50キロ級高張力鋼薄板溶接用。炭酸ガスを使った低電流専用ワイヤです。

◆ KM-55(JIS YGW18)

適用於50-55KG級高張力鋼，CO₂氣體保護銲接。

Welding of 50-55kgf/mm² grade high tensile steel with pure CO₂ shielding gas.

50~55キロ級高張力鋼の炭酸ガスを使った溶接に適しています。

◆ KM-56(JIS YGW12,AWS ER 70S-6)

適用於軟鋼、50KG級高張力鋼銲接，適合電流調變量大及全位置銲接。

Welding of mild steel and 50kgf/mm² grade high tensile steel for all positional welding.

It is suitable for welding steel structures with a wide range of welding current.

軟鋼・50キロ級高張力鋼用。全姿勢溶接が容易で、特に薄板高速溶接に適しています。

◆ KM-57(JIS YGW14,AWS ER 70S-7)

適用於軟鋼、50KG級高張力鋼之鍍鋅材料銲接。

Welding of zinc primer mild steel and zinc primer 50kgf/mm² grade high tensile steel.

軟鋼及び50キロ級高張力の垂鉛メッキ材料などの溶接に適しています。

◆ KM-58(JIS YGW11,AWS ER 70S-G)

適用於軟鋼、50KG級高張力鋼銲接。因含Ti元素，具穩定電弧及晶粒細化等特性，為大電流專用線。

Welding of mild steel and 50kgf/mm² grade high tensile steel for higher current application.

It contains titanium element for more stable arc and finer grain structure.

軟鋼・50キロ級高張力鋼用。Tiを含有し大電流域でのアーク安定性が良好で、溶け込みも深く高能率溶接ができます。

◆ KM-60(JIS YGW21,AWS ER 80S-G)

適用於60KG級高張力鋼銲接。常用於需求抗張强度高之鋼結構施銲場合。

Welding of mild steel and 60kgf/mm² grade high tensile steel.

60キロ級高張力鋼用。高い引張強度を要求される鉄骨、橋梁、圧力容器などの溶接に適しています。

Typical Chemical Composition of Deposited Metal (wt%)

Brand Name	Approved	C	Mn	Si	P	S	Ti	Mo
KM-51	CNS,JIS	0.09	1.23	0.52	0.017	0.012	-	-
KM-53	CNS,JIS,CR,ABS,BV	0.08	1.10	0.47	0.015	0.011	-	-
KM-54	CNS,JIS,CR,ABS,BV	0.09	0.98	0.55	0.014	0.012	-	-
KM-55	CNS,JIS	0.11	1.50	0.62	0.020	0.010	-	0.32
KM-56	CNS,JIS,CR,ABS,BV	0.09	0.98	0.59	0.010	0.012	-	-
KM-57	CNS,JIS	0.06	1.25	0.54	0.010	0.013	-	-
KM-58	CNS,JIS,CR,ABS,BV	0.08	1.10	0.50	0.012	0.010	Adequate	-
KM-60	CNS,JIS	0.08	1.44	0.61	0.028	0.011	Adequate	Adequate

Typical Mechanical Properties of Deposited Metal

Brand Name	Yield Strength N/mm2(kgf/mm2)	Tensile Strength N/mm2(kgf/mm2)	Elongation (%)	Charpy absrbed energy J (kgf-m)	Shielding Gas
KM-51	478(48.8)	544(55.5)	25.3	65 (6.6) -20°C	80%Ar+20%CO ₂
KM-53	475(48.5)	556(56.7)	27.6	98 (10.0) -20°C	80%Ar+20%CO ₂
KM-54	470(48.0)	556(56.7)	28.2	62 (6.3) 0°C	CO ₂
				98 (10.0) 0°C	80%Ar+20%CO ₂
KM-55	619(63.2)	701(71.5)	24.8	89 (9.1) 0°C	CO ₂
KM-56	491(50.1)	589(60.0)	29.0	66 (6.7) 0°C	CO ₂
KM-57	473(48.2)	580(59.1)	28.6	61 (6.2) 0°C	CO ₂
KM-58	517(52.8)	591(60.3)	31.4	96 (9.8) 0°C	CO ₂
KM-60	561(57.2)	651(66.4)	26.0	62 (6.3) -5°C	CO ₂

Package

Diameter (mm)	Brand Name								Wire Weight (kg)
	KM-51	KM-53	KM-54	KM-55	KM-56	KM-57	KM-58	KM-60	
0.8	-	--	-	●	●	-	-	-	10,15,20
0.9	-	●	●	●	●	●	-	-	15,20,100,200
1.0	●	●	●	●	●	●	●	-	20,100,250
1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	15,20,100,250
1.4	●	-	-	●	-	-	●	-	20,350
1.6	●	-	●	●	●	●	●	●	15,20,350
2.0	-	-	●	-	●	-	●	-	15,20,100,200



MAG Welding Solid Wires



KUANG TAI

廣泰金屬工業股份有限公司
KUANG TAI METAL INDUSTRIAL CO., LTD.

<http://www.kuangtai.com>

Tel: 886-6-6987615

台南縣官田鄉官田工業區工業路20號
No. 20, Kung Yeh Rd, Erh Chen Tsun, Kuan
Tien Hsiang, Tainan Hsien, Taiwan

Fax: 886-6-6988792