

AS-G

相當規格：CNS Ygw-11

JIS Ygw-11

AWS ER70S-G

保護氣體：CO₂

特性與用途：

AS-G 因除其具有 Si、Mn 等適量合金元素外，還添加 Ti 元素，由於 Ti 元素的添加可使銲線之球狀移行粒滴細化，且其有穩定電弧之功效；相對的火花噴濺及煙霧量的產生也大幅降低。

而 Ti 還具有使銲道晶粒微細化的作用，對銲道的強度及衝擊值也大幅的增強，此種銲線在大電流時能發揮其優越之性能，適用於高電流之厚板對接，角銲及橫銲等，常使用於造船、橋樑、建築等銲接場合。

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 |
|-------|------|------|-------|-------|
| 0.100 | 1.26 | 0.57 | 0.014 | 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) |
|--|--|------|----------------------|
| 53.0(519) | 60.0(588) | 29.0 | 10.0(98) |

適用電流範圍(DC+)：

| 線徑 m/m | | 0.8 | 0.9 | 1.0 | 1.2 | 1.6 |
|---------------|----|--------|--------|--------|---------|---------|
| 電流範圍 (Amp) | 平銲 | 50~180 | 50~200 | 80~250 | 100~350 | 250~500 |
| | 仰銲 | 50~100 | 50~100 | 70~120 | 80~150 | — |
| | 立上 | 50~100 | 50~140 | 50~160 | 80~180 | — |
| | 立下 | 50~100 | 50~200 | 80~220 | 80~240 | — |

