

# MC-250, MC-300

マグ溶接用  
フラックス入りワイヤ

MC-250: JIS Z 3326 YF2A-C-250

MC-300: JIS Z 3326 YF2A-C-300

## 金属間摩擦用

### 用途

車輪、歯車、ロール、シャフトなどの肉盛に使用します。

### 使用特性

1. 耐割れ性や耐衝撃性に優れ、溶接のままでもHV250~300前後の溶着金属が得られます。
2. それほど過酷でない摩擦を受ける部分の金属摩擦に適します。
3. アークの安定性は非常に良好で、スパッタも少なく、美しいビードが得られます。

### 使用上の注意

高、中炭素鋼、低合金鋼に肉盛するときはMC-250、MC-300ともに150°C程度の予熱をすることが必要です。

### 溶着金属の化学成分の一例(%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo
MC-250	0.09	0.52	1.40	0.77	-
MC-300	0.14	0.62	1.85	1.49	0.36

### 溶着金属の硬さ(溶接のまま)

	パス間温度	HV	HRC	HS
MC-250	150°C	248~256	21~24	34~37
MC-300	150°C	315~330	31~34	43~46

### ワイヤの適正溶接条件 DC(+)

ワイヤ径	溶接電流 (DC+) Amp	突出長さ mm	シールドガス	シールドガス量 ℓ/min
1. 6mm	250~400	20~25	CO <sub>2</sub>	15~20

表面硬化肉盛用

For HARD-SURFACING

マグ溶接