

MHT-11

マグ溶接用
ソリッドワイヤ

JIS Z3312 YGW11相当
AWS A5.18 ER70S-G相当

軟鋼及び490N/mm²級高張力鋼用

用途 鉄骨橋梁、自動車、車両、冷暖房装置、産業機械、機械
工具、軽量形鋼、造船など 軟鋼及び490N/mm²級
高張力鋼を使用した各種構造物の突合せ及びすみ肉溶接

使用特性 大電流域でもアークが安定しスパッタも少なく溶接作業が
良好で溶着速度が速く溶け込みも深いので高能率溶接が
できます。

使用上の注意

大電流特性で使用するため、下向き(突合せ、すみ肉)
姿勢、横向き姿勢、水平すみ肉姿勢の溶接に適します。
炭酸ガスはJISK1106(液化炭酸)の3種または溶接用
炭酸ガスを使用してください。
シールドガスの流量は20~25l/min. 程度が適当です。
作業場の状況に応じて換気をしてください。
チップ(ノズル)と母材の距離は15mm前後(250A以下)
20~25mm(250A以上)程度に保ってください。

溶着金属の化学成分の一例(%)

シールドガス	C	Si	Mn	P	S
CO ₂	0.05	0.57	1.12	0.015	0.013

溶着金属の機械的性質の一例(%)

後熱処理	降伏点		引張強さ		伸び %	吸収エネルギー 0°C J (kgf·m)
	N/mm ² (kgf/mm ²)	N/mm ² (kgf/mm ²)	N/mm ² (kgf/mm ²)	N/mm ² (kgf/mm ²)		
溶接のまま	480 (49)	560 (57)	30	120 (12)		
625°Cx1Hr	420 (43)	530 (54)	34	140 (14)		

溶接電流範囲 DC(+)

ワイヤ径		1.2mm	1.6mm
電流 範囲 (A)	下向	100A~350A	200A~550A
	水平すみ肉	130A~300A	200A~450A
	横向	100A~350A	200A~450A

梱包 20kgスプール巻 250kgペール缶