

MHT-12

マグ溶接用
ソリッドワイヤ

JIS Z 3312 YGW12相当
AWS A5.18 ER70S-6相当

軟鋼及び490N/mm²級高張力鋼用

用途 自動車、車両、電気製品、冷暖房装置、産業機械など軟鋼及び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 ショートアーク域でのアーク安定性が良好でスパッタが少なく溶接作業性にすぐれたワイヤです。

使用上の注意

炭酸ガスはJIS3種または溶接用炭酸ガスを使用してください。
炭酸ガスの流量は原則として20ℓ/min.としてください。
風速2m/sec.程度のはきは25～30ℓ/min.流してください。
これ以上の風速のはきは風よけをして溶接してください。
チップと母材間の距離は10～20mm(300A以下の時)、
20～25mm(300A以上の時)に保って溶接ください。
通常予熱は必要ありませんが、炭素量が高い(C量:0.30%以上)
鋼種に適用する場合は予熱を必要としますのでご注意ください。

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	0.06	0.66	1.17	0.016	0.012

溶着金属の機械的性質の一例(%)

シールドガス	降伏点 N/mm ² (kgf/mm ²)	引張強さ N/mm ² (kgf/mm ²)	伸び %	吸収エネルギー 0°C 2Vノッチ J(kgf·m)
CO ₂	470 (48)	540 (55)	30	118 (12)
80%Ar+ 20%CO ₂	540 (55)	600 (61)	25	137 (14)

溶接電流範囲 DC(+)

ワイヤ径 (mm)	0.9	1.0	1.2	1.6	
電流範囲 (A)	下向	50～200	70～250	80～350	250～550
	立向	50～140	50～120	50～160	—
	上向	50～100	50～120	80～150	—

梱包 20kgスプール巻、250kgペール缶

高張力鋼用

For HIGH TENSILE STEEL

マグ溶接