

M-2000

マグ溶接用
ソリッドワイヤ

鑄鉄金型硬化肉盛用(かじり防止)

用途

プレス金型の摩耗及びかじりが発生する部位に直盛するソリッドワイヤです。

使用特性

1. 被覆アーク溶接棒TM-2000をマグ溶接用に開発したソリッドワイヤで、半自動溶接機で使用します。
2. 肉盛量が大量な場合、溶接時間の大幅な短縮が計れます。

使用上の注意

1. シールドガスには 80%アルゴン+20%CO₂またはCO₂を使用します。
アルゴン+CO₂の方がスパッタが少なくビード外観も良好です。
2. 溶接部の汚れは、ブローホールの原因となりますので除去してください。
3. 予熱は必要ありませんが、150℃程度の予熱は効果的です。
4. 溶接方法は前進法(トーチ先端方向へ進む)で行い、基本的にはウィーピングは極力避けストレート運棒で溶接してください。

溶着金属の化学成分

C、Si、Mn、Cr、Ni、特殊元素

溶着金属の硬さ

HV	HRC	HS
440~460	44~46	59~62

溶接条件例(パルス無しの場合)

ワイヤ径 mm	溶接電流 Amp	溶接電圧 V	突出長さ mm	シールドガス	シールドガス量 ℓ/min.
1.2	100~180	16~22	10~15	80%Ar +20%CO ₂	10~15

溶接ワイヤの寸法

1.2mmΦ × 12.5kg巻