

M-2000C

マグ溶接用
ソリッドワイヤ

鑄鉄金型硬化肉盛用

用途

鑄鉄の各種金型の直肉盛溶接に適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-2000Cと同等の特性を持った、マグ溶接用ソリッドワイヤで、主に半自動溶接機で使用します。
2. 溶接金属はM-2000より低硬度で、耐割れ性に優れます。
3. 設計変更などで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. 溶接時に風を当てると割れやブローホールの原因になります。特に屋外では防風対策が必要です。
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
270~350	25~35	38~48

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