

MTS-100

マグ溶接用
ソリッドワイヤ

金型肉盛用

用途

ダクタイル鑄鉄(FCD)製金型の肉盛と硬化肉盛溶接の下盛に使用します。

使用特性

MTS-100はダクタイル鑄鉄(FCD)製金型の肉盛溶接用のソリッドワイヤです。また、金型の硬化肉盛の下盛にも使用でき、半自動溶接機で使用します。

使用上の注意

1. シールドガスは 80%アルゴン+20%CO₂を基本として使用します。
2. 溶接部の油や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. 通常予熱は必要ありませんが、焼入鑄鉄の場合は割れ防止のため、100～150°C程度の予熱とピーニングを実施してください。
4. 溶接方法は前進法(トーチ先端方向へ進む)を行いウィーピングは極力避け、ストレートビードで行ってください。

溶着金属の化学成分

C、Si、Mn、Cr、Ni

推奨溶接条件例

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.
90～180	16～22	10～15	80%Ar +20%CO ₂	10～20

溶接ワイヤの寸法

1.2mmΦ × 12.5kg巻