

M-600

マグ溶接用
ソリッドワイヤ

金属間衝撃摩耗用

用途

プレス金型、鍛造金型、引拔型、ダイスなどの硬化肉盛に使用します。

使用特性

溶着金属の硬度及び組織が均一で溶接のままで高硬度が得られます。

使用上の注意

1. 一般に予熱および層間温度は150~200℃が必要です。
2. 高炭素鋼や合金鋼などの硬化性鋼材には300~400℃の予熱、500~600℃の後熱が必要です。

推奨溶接条件例

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	90~160	16~22	10~15	80%Ar+20%CO ₂	10~20

溶着金属の化学成分

C、Si、Mn、Ni、Cr

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV	HRC	HS
600~670	55~58	74~79

溶接ワイヤの寸法

1.2mmΦ x 12.5kg 巻