

M-MA-1G

マグ溶接用
ソリッドワイヤ

金型肉盛用(マルエージング鋼)

用途

アルミダイカスト金型、低圧鋳造金型、鍛造金型、打抜金型
プラスチック金型の肉盛溶接に使用します。

使用特性

1. M-MA-1Gはマルエージング鋼の溶着金属を得るマグ溶接用のソリッドワイヤです。溶接のままではやわらかく靱性に富み切削加工も容易に行う事ができます。
2. M-MA-1Gの溶着金属は480°Cで3時間の時効処理によりHV500程度の高硬度が得られます。

使用上の注意

一般に溶接のままでは急冷状態にあり特に溶体化処理の必要はありません。
時効処理は480~520°Cで3時間行うのが適当です。

溶接条件

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	90~150	16~22	10~15	80%Ar + 20%CO ₂	10~20

溶着金属の化学成分の一例(%)

C、Si、Mn、Ni、Co、Mo、特殊元素

溶着金属の硬さ

熱処理	HV	HRC	HS
溶接のまま	340~360	34~37	47~54
時効処理後	480~520	47~51	64~68

溶接ワイヤの寸法

1.2mmΦ x 12.5kg 巻