

MC-250, MC-300

マグ溶接用
フラックス入りワイヤ

MC-250 : JIS Z 3326 YF2A-C-250相当
MC-300 : JIS Z 3326 YF2A-C-300相当

金属間摩擦用

用途

車輪、歯車、ロール、シャフトなどの肉盛に使用します。

使用特性

1. 耐割れ性や耐衝撃性に優れ、溶接のままでもHV250～300前後の溶着金属が得られます。
2. それほど過酷でない摩擦を受ける部分の金属摩擦に適します。
3. アークの安定性は非常に良好で、スパッタも少なく、美しいビードが得られます。

使用上の注意

高、中炭素鋼、低合金鋼に肉盛するときはMC-250、MC-300ともに150℃程度の予熱をすることが必要です。

溶着金属の化学成分の一例(%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo
MC-250	0.09	0.52	1.40	0.77	-
MC-300	0.14	0.62	1.85	1.49	0.36

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

	パス間温度	HV	HRC	HS
MC-250	150℃	248～256	21～24	34～37
MC-300	150℃	315～330	31～34	43～46

ワイヤの適正溶接条件 DC(+)

ワイヤ径	溶接電流 (DC+) Amp	突出長さ mm	シールドガス	シールドガス量 ℓ/min.
1.6mm	250～400	20～25	CO ₂	15～20