

实心焊丝

牌 号	标 准	JIS	用 途 · 使 用 特 性	主 要 焊 丝 尺 寸 mm
		AWS		
SE-A1TS	Z 3312 G 49 A 2 M 16	-	Ar + CO ₂ 的脉冲MAG焊接用焊丝。适合薄板对接,角焊接。对于镀锌板有着出色的耐气孔性, SE-A1TS是SE系列无镀铜焊丝。	1.2
	-			
MIX-50FS SE-A50FS	Z 3312 G 49 A 0 M 0	-	适合汽车、车辆、电机等的薄板角焊。Ar + CO ₂ 脉冲 MAG 焊用焊丝。高速性、耐咬边性、焊道形状、低焊渣性优良。SE-A50FS 是 SE 系无镀铜焊丝。	1.2
	-			
MG-1Z SE-1Z	Z 3312 G 49 A 0 C 12	相当于 A5.18 ER70S-G	镀锌板 CO ₂ 焊接用。飞溅少、耐表面气孔性优良。SE-1Z 是 SE 系列无镀铜焊丝。	1.0
	1.2			
MIX-1Z	Z 3312 G 43 A 2 M 0	-	镀锌钢板 Ar + CO ₂ 气体的脉冲焊接用。低飞溅、耐气孔性良好。	1.0
	1.2			
MIX-1T	Z 3312 G 43 A 2 M 16	-	适合薄板角焊的 Ar + CO ₂ 用焊丝。即使大根部间隙也可以形成良好的焊道。0.6mm 直径可以焊接到最小 0.6mm 为止的板厚。	0.6
	0.9			
				1.2

熔敷金属化学成分一例 %								熔敷金属力学性能一例				保护气体 (热处理)	船级 认证
C	Si	Mn	P	S	Ti+Zr	Mo	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J			
0.08	0.60	1.01	0.010	0.004	-	-	440	540	31	-20℃ 150	80%Ar +20%CO ₂	-	
0.04	0.70	1.20	0.010	0.060	-	-	430	530	31	90	80%Ar +20%CO ₂	-	
0.10	0.49	1.19	0.009	0.009	-	-	430	540	30	110	CO ₂	-	
0.05	0.18	1.00	0.010	0.004	-	-	420	520	29	-20℃ 150	80%Ar +20%CO ₂	-	
0.06	0.47	0.98	0.010	0.017	-	-	430	530	26	-20℃ 110	80%Ar +20%CO ₂	-	