

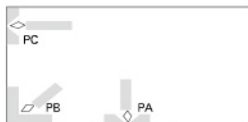
FAMILIARC™

MG-50CH

大电流焊接用

JIS Z 3312 YGW11

相当于AWS A5.18 ER70S-G



焊接位置

用途

建设机械，钢架，车辆，桥梁，建筑等各种结构件的对接焊及角焊。

使用特性

高电流区的电弧稳定性优良。因电弧的强度，扩散性良好，可得到良好的熔深和焊道外观。在厚板的对接焊及角焊时，飞溅少，可进行高效率的CO₂焊接。焊渣量少，脱渣性良好。适用于机器人及自动焊来提高工作连续性。

○ 熔敷金属化学成分一例 (%)、CO₂

C	Si	Mn	P	S	Ti
0.09	0.49	1.00	0.013	0.016	0.05

○ 熔敷金属力学性能例、CO₂

屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J
462	561	29	138

○ 主要直径及推荐电流范围 DC (+)

焊丝直径 mm		1.2mm	1.4mm	1.6mm
电流范围 A	平焊	100~350	150~450	200~550
	横焊	100~300	150~350	200~400

低碳钢
550 MPa
级钢（实心焊丝）