

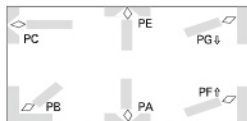
FAMILIARC™

# MG-51T

低电流焊接用

JIS Z 3312 YGW12

相当于AWS A5.18 ER70S-6



焊接位置

## 用途

汽车，产业机械、车辆、电机、钢筋、管道、桥梁等各种结构件的对接焊、角焊及搭接全位置焊接。

## 使用特性

低电流区电弧稳定性良好，飞溅少，适用于全位置及薄板的CO<sub>2</sub>、Ar+CO<sub>2</sub>焊接。在立焊，仰焊时可以使用较高的电流，焊接效率高，焊道美观。也适用于管道的全位置焊接。

### ○熔敷金属化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	保护气体
0.11	0.53	1.15	0.011	0.012	CO <sub>2</sub>
0.10	0.64	1.26	0.011	0.012	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>

### ○熔敷金属力学性能一例

屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功J		保护气体
			-29℃	0℃	
470	560	27	120	144	CO <sub>2</sub>
510	600	31	86	166	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>

### ○主要直径及推荐电流范围 DC(+)

焊丝直径 mm		0.8mm	0.9mm	1.0mm	1.2mm
电 流 范 围 A	平焊/下向	50~160	50~200	50~220	80~350
	横焊/横向	50~140	50~140	50~200	80~160
	仰焊/上向	50~100	50~120	50~120	50~140