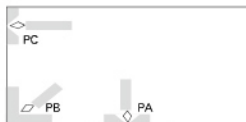


**FAMILIARC™**

# MIX-1TS

脉冲MAG焊接用

JIS Z 3312 G49 A 2M 16



焊接位置

## 用途

低碳钢~590MPa级碳钢，镀锌板，耐蚀性钢板等的汽车，车辆，电机等薄板的对接焊，角焊。

## 使用特性

Ar + CO<sub>2</sub>混合气体脉冲MAG焊接用。

汽车的悬构件等板厚1~4mm的镀锌钢板及普通薄板。

电弧的稳定性，低飞溅性，耐间隙性及耐导电嘴消磨性良好，对镀锌板的耐气孔性优良。

### ○ 熔敷金属的化学成分例 (%)、80%Ar+20%CO<sub>2</sub>

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.60	1.01	0.010	0.004

### ○ 熔敷金属力学性能例 (%)、80%Ar+20%CO<sub>2</sub>

屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	断面吸收率 %	吸收功 J
456	565	32	72	134

### ○ 主要直径及推荐电流范围 DC(+)

焊丝直径 mm		1.2mm
电流范围 A	平焊、横焊	100~280