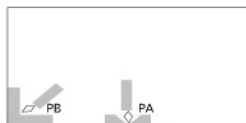


FAMILIARC™

MX-Z200

FAMILIARC™

MX-200



焊接位置

## 角焊用

MX-Z200 JIS Z 3313 T 49J 0 T1-0 C A-U (旧 YFW-C50DM)

相当于AWS A5.20 E70T-1C

MX-200 JIS Z 3313 T 49J 0 T1-0 C A-U (旧 YFW-C50DM)

AWS A5.20 E70T-1C

## 用途

造船、桥梁、机械、车辆、钢结构等的平焊以及平角焊。

## 使用特性

带底漆钢板的耐气孔性优良。

焊道光亮整齐，适合自动化焊接。

飞溅量少，降低除去飞溅所需工时。

## 工艺要点

- ① 由于涂漆的种类和涂层厚度不同，有时不能得到足够的耐气孔性，故需确认涂层厚度和涂漆的种类。本产品推荐无机锌涂层。
- ② 使用角焊焊接设备可提高角焊的焊接效率。

○ 熔敷金属化学成分一例 (%)、CO<sub>2</sub>

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.50	1.40	0.013	0.009

○ 熔敷金属力学性能一例、CO<sub>2</sub>

屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J
530	590	25	98

## ○ 主要尺寸及电流推荐范围 DC (+)

直径 mm		1.2	1.4	1.6
电 流 范 围 A	平焊	150 ~ 300	170 ~ 400	200 ~ 450
	平角焊	180 ~ 300	200 ~ 350	270 ~ 400

船级认证/MX-Z200 : NK,ABS,LR,DNV · GL,BV

MX-200 : NK,ABS,LR,DNV · GL,BV,KR,CCS

注：MX-200日本品有CR船级认证