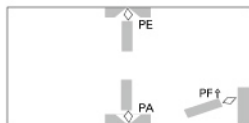


FAMILIARC™ SE-50T

CO₂低电流用
JIS Z 3312 YGW12



焊接位置

用途

汽车、车辆、造船、钢结构、产业机械等的对接焊、角焊以及搭接焊。

使用特性

属于SE（无镀铜）焊丝。

低~中电流下电弧稳定性优良，适合于全位置和薄板焊接。

焊丝干伸长度的变动范围较广，适合高速焊接。

因为消除了镀铜粉的影响，可减少导电嘴的粘接，在使用机器人焊接时有望提高其使用效率。

工艺要点

长期使用镀铜焊丝后，建议更换送丝软管等配件。

○熔敷金属化学成分一例(%)、CO₂

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.49	1.02	0.008	0.016

○熔敷金属力学性能一例、CO₂

屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J
433	541	28	110

○主要尺寸及电流推荐范围 DC (+)

直径		mm	0.9	1.0	1.2
电 流 范 围 A	平焊		50~200	50~220	80~280
	立焊		50~140	50~160	50~180
	仰焊		50~120	50~120	50~140

船级认证/NK,ABS,LR,DNV·GL,BV