

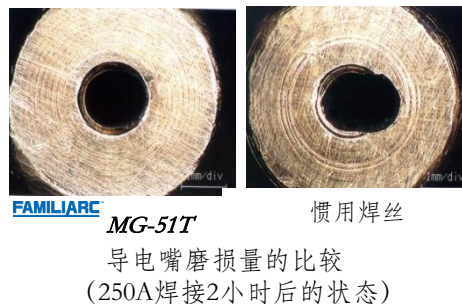
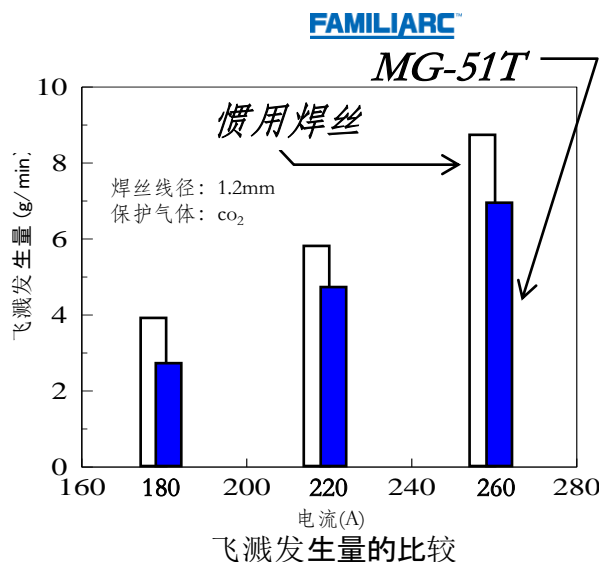
软钢、490MPa高强度钢CO2小电流焊接用实芯焊丝

FAMILIARC™ MG-51T

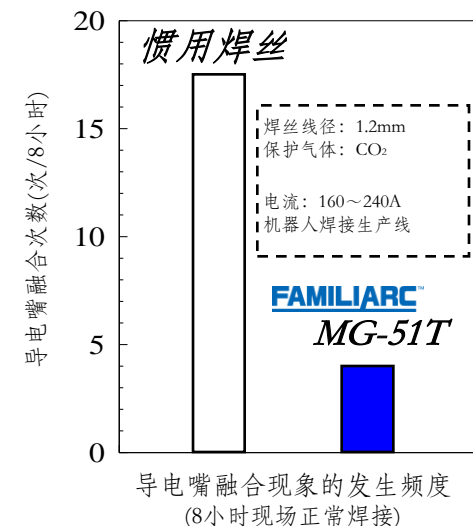
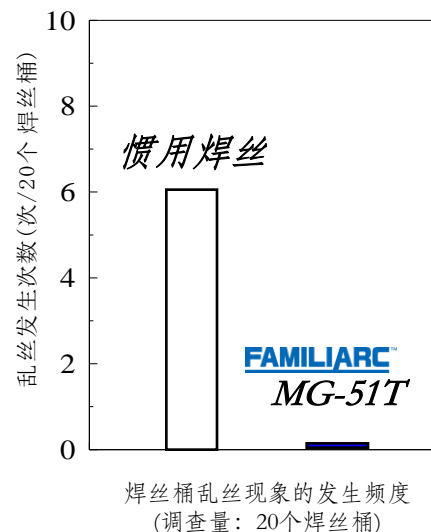
- Classification -
JIS Z3312:YGW 12
AWS A5.18 ER70S-6

MG-51T的特性

- 优良的送丝性
- 少量的飞溅
- 导电嘴的磨损量小



非常适合机器人自动焊接



异常减少从而提升效率

MG-51T的熔敷金属的化学成分/机械性能

◇ 熔敷金属的化学成分 (Wt%)

| C | Si | Mn | P | S |
|------|------|------|-------|-------|
| 0.11 | 0.53 | 1.15 | 0.011 | 0.012 |

◇ 熔敷金属的机械性能

| 拉伸试验 | | | 夏比冲击试验 |
|------------|--------------|---------|-------------|
| 屈服强度 (MPa) | 常温拉伸强度 (MPa) | 伸长率 (%) | 吸收功 0°C (J) |
| 473 | 564 | 32 | Avg.144 |

使用混合气飞溅更少



100%CO₂ × FAMILIARC MG-51T



80%Ar + 20%CO₂ × FAMILIARC MG-51T

【焊接条件】

焊丝: MG-51T 1.2mm 母材: ASTM A36, 坡口: 45° V GAP13mm, 保护气体: 100%CO₂, 热输入量: 17000J/cm
层间温度: 140~150℃

【焊接条件】

200A-21V-80cm/min 搭接焊 板厚2.0mm