

FAMILIARC™

MG-51T

低碳钢和490MPa级高强度钢用实芯焊丝

符合: GB/T8110 ER50-6

相当: AWS A5.1 8 ER70S-6

JIS Z3312 YGW12

保护气体: CO₂或20%CO₂+80%Ar的混合气体

极性: 直流反接

特性: 经特殊表面处理, 镀铜层具有良好密着性, 从而使焊丝具有优良的送丝性, 超群的电弧稳定性, 焊接飞溅小; 焊接时焊丝对正可靠, 焊缝成型美观, 焊缝金属气孔敏感性小; 并且具有良好的耐腐蚀性。

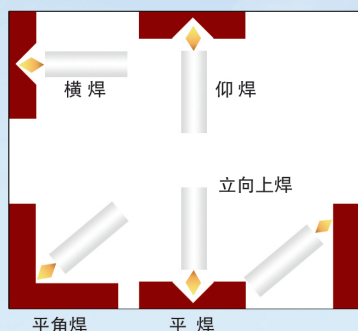
用途: 用于对接焊和角焊, 可进行全位置焊接, 广泛用于车辆, 桥梁、建筑、造船等结构焊接。在立焊和仰焊时允许采用较大的电流, 适用于全位置焊接。



熔敷金属的机械性能及焊丝的化学成分

保护气体	熔敷金属的机械性能					焊丝化学成分(%)				
		屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值-29℃ J	C	Si	Mn	P	S
CO ₂ 80%Ar+20%CO ₂	例值	470	560	32	70	0.10	0.88	1.56	0.011	0.012
	例值	520	600	31	90					
CO ₂	标准要求	≥400	≥480	≥22	≥27	0.06~0.15	0.8~1.10	1.40~1.85	≤0.025	≤0.030

焊接位置



推荐的焊接参数

焊丝直径 (mm)		0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6
电 流 范 围	平 焊	50 ~ 160A	50 ~ 200A	50 ~ 220A	80 ~ 350A	150~450A	200 ~ 550A
	立向上	50 ~ 130A	50 ~ 140A	50 ~ 140A	50 ~ 160A	—	—
	仰 焊	50 ~ 100A	50 ~ 120A	50 ~ 120A	50 ~ 140A	—	—

制造尺寸和包装方式

焊丝直径 (mm)	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6
包装	盘装 (kg)	15	20	20	20	20
	筒装 (kg)	300	300	300	300	250

*备注: 直径1.4、1.6mm重量250kg的筒装焊丝